

## SHIRO TREE FREE

### Product Description

Shiro Tree Free uses the fibres from annual plants such as bamboo, cotton linters or bagasse (from sugar cane crushing). Because there is no tree content, there is no FSC® certification.

The emissions generated during production of this eco-friendly paper are fully offset through Carbon Credits used to finance activities that can absorb CO<sub>2</sub> in the atmosphere.

It is available in 2 colours, 6 grammages and matching envelopes.

### Technical Data

	Method		+/-	90 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>	160 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>
<b>Basic Weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	90	120	160	200	250	300
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	110	145	185	228	280	332
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g	-	1,22	1,21	1,16	1,14	1,12	1,11
<b>CIE Whiteness*</b>	ISO 11475	%	3	-	128	-	128	128	-
<b>Roughness (Bendtsen)</b>	ISO 8791-2	ml/min	50	260	260	260	260	260	260
<b>Opacity</b>	ISO 2471	%	-	>87	>91	-	-	-	-
<b>Moisture content</b>	ISO 287	%	1,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

\* Refers to Natural shade.

NB. At times slight differences may occur in paper shade and look as a result of the use of natural raw materials.

Special makings are available upon request.



RECYCLABLE



BIODEGRADABLE



20% COTTON



ANNUAL FIBER



NO FOREST  
IMPACT



FREE  
ACID



LONG-LIFE  
ISO 9706



EN71  
SAFETY TOYS



94/62  
EC  
HEAVY METAL  
COMPLIANT



REACH  
COMPLIANT



Paper compensated through  
a renewable energy project  
in Turkey

2019 | WWW-38-KER

## SHIRO TREE FREE

### Printing and finishing recommendations

**Inks:** To ensure good drying, Shiro papers should be printed with fresh or semi-fresh inks, preferably new and undiluted. The drying process can be slightly accelerated by adding extra desiccant.

**Blankets:** For a good graphic impression, use compressible blankets.

**Screens:** For the offset printing process a screen value of 150 lpi is recommended. For dry offset printing this can be slightly higher, for example 200 lpi. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

**Drying Time:** Allow 24 hours drying time after printing.

**Finishing:** Prescoring is recommended for board weights and when folding against the grain direction.

**Printability and Runnability:** Every method of printing, embossing, punching, die cutting, creasing, laminating and UV varnishing is possible.

**Note:** Due to its hygroscopic nature, paper can show curl issues if not conditioned properly. To avoid any issue, we recommend to store the paper closed in its original wrap inside the printing area for at least 24-48 hours. After this conditioning time, the wrapping can be open and the paper can be utilized.

Please contact our technical department for further suggestions.

### Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard

UNI EN ISO 9001

Environmental Management Standard

UNI EN ISO 14001

Occupational Health and Safety Management Standard

OHSAS 18001

Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

EMAS

**We care about the environment:** [www.favini.com/en/sustainability-channel](http://www.favini.com/en/sustainability-channel)

## SHIRO TREE FREE

### Descrizione Prodotto

Shiro Tree Free è realizzata con fibre provenienti da piante annuali come bambù, linters di cotone e bagassa (ricavata dalla frantumazione della canna da zucchero). Non contenendo cellulosa di albero, non necessita di certificazioni FSC®.

Grazie a un'azione di Carbon Offset, le emissioni generate per produrre questa carta ecologica sono interamente compensate da Carbon Credit acquisiti per finanziare attività volte a migliorare l'ambiente in grado di assorbire la CO<sub>2</sub> nell'atmosfera.

E' disponibile in 2 colori, 6 grammature. Buste coordinate.

### Caratteristiche Tecniche

	Metodo		+/-	90 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>	160 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	90	120	160	200	250	300
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	110	145	185	228	280	332
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g	-	1,22	1,21	1,16	1,14	1,12	1,12
<b>Bianco CIE*</b>	ISO 11475	%	3	-	128	-	128	128	-
<b>Ruvidità (Bendtsen)</b>	ISO 8791-2	ml/min	50	260	260	260	260	260	260
<b>Opacità</b>	ISO 2471	%	-	>87	>91	-	-	-	-
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

\* Valori riferiti al colore Naturale.

NB: A volte possono manifestarsi lievi differenze nella tonalità e nell'aspetto dovute dall'utilizzo di materie prime naturali.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



RECYCLABLE



BIODEGRADABLE



20% COTTON



ANNUAL FIBER



NO FOREST  
IMPACT



FREE  
ACID



LONG-LIFE  
ISO 9706



EN71  
SAFETY TOYS



94/62  
EC  
HEAVY METAL  
COMPLIANT



REACH  
COMPLIANT



Carta compensata tramite un  
progetto di produzione di energia  
da fonti rinnovabili in Turchia

2019 | WWW-38-KER

## SHIRO TREE FREE

### Indicazioni per la stampa e la trasformazione

**Inchiostri:** Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare le carte Shiro con inchiostri freschi o semi-freschi, preferibilmente nuovi e non diluiti. Il processo di asciugatura può essere lievemente accelerato aggiungendo dell'essiccante supplementare.

**Caucciù:** Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

**Lineatura:** Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150 lpi. Per la stampa offset a secco, tale valore può essere ancora più elevato, ad esempio 200 lpi. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.

**Tempo di asciugatura:** Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.

**Cordonatura:** La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.

**Stampabilità e Lavorabilità:** Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.

**Note:** Data la natura igroscopica della carta, al fine di evitare problemi di imbarcamento si raccomanda di condizionare la carta tenendo il bancale chiuso nel suo imballo all'interno dell'area di stampa per circa 24-48 ore, a seguito delle quali l'involucro potrà essere aperto e la carta lavorata.

Il dipartimento tecnico di Favini è a disposizione per ulteriori suggerimenti.

### Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-Italy)

Sistema di Gestione per la Qualità

UNI EN ISO 9001

Sistema di Gestione Ambientale

UNI EN ISO 14001

Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza

OHSAS 18001

Regolamento CE 1221/2009

EMAS

Il nostro impegno verso l'ambiente: [www.favini.com/sustainability-channel](http://www.favini.com/sustainability-channel)