

CREATOR: PROPIEDADES TÉCNICAS

PROPIEDAD	NORMA RELACIONADA	INFLUENCIA EN LA CALIDAD DEL PRODUCTO
ASPECTO		
Gramaje	ISO 536	Propiedad intrínseca relacionada con los requerimientos del cliente. Para el papel en bobinas, se fijan en ocasiones gramajes algo por debajo de los valores nominales para aumentar la productividad. Algunas calidades (estucados, volumen, papel térmico) priorizan el calibre al gramaje para conseguir objetivos concretos en las medidas finales del lomo o de las bobinitas.
Calibre	ISO 534	Propiedad intrínseca relacionada con los requerimientos del cliente. Para el papel en bobinas, se fijan en ocasiones gramajes algo por debajo de los valores nominales para aumentar la productividad. Algunas calidades (estucados, volumen, papel térmico) priorizan el calibre al gramaje para conseguir objetivos concretos en las medidas finales del lomo o de las bobinitas.
Whiteness-D65/C2	ISO 11475/ISO 11476	Propiedad relacionada con la apariencia del producto. Una mayor blancura se suele asociar a mejor calidad. Como la percepción visual de esta propiedad depende del iluminante utilizado, se utilizan habitualmente 2 condiciones distintas para medir, con iluminante exterior (D65 tipo luz solar) e interior (C2 tipo fluorescente).
Opacidad	ISO 2471	Propiedad de la hoja que no permite la transparencia de la impresión hecha en el dorso. Es importante particularmente en los gramajes más bajos. Algunos mercados (USA) priorizan esta propiedad a la blancura.
Brillo-75°	Tappi T480	Propiedad relacionada con el aspecto del producto. El carácter especular de la superficie repercute en una mejora del brillo de la impresión. Existen 3 sistemas de medida por reflexión de luz en tres ángulos distintos (estucados-75°, alto brillo-20° y metalizados-60°) que son en cada caso la forma más aproximada de cuantificar la percepción visual.
MAQUINABILIDAD		
Humedad absoluta/relativa	ISO 287/Tappi T502	La humedad absoluta es una medida del contenido de agua del papel (control de fabricación). La humedad relativa expresa la humedad del papel en equilibrio con las condiciones ambientales. Una humedad del papel equilibrada para las condiciones ambientales de las zonas en las que debe manipularse permite una impresión sin movimientos ni desajustes y evita la aparición de problemas de abarquillado en su manipulación. Las calidades que pasan procesos de manipulación a altas temperaturas (rotativa, impresión láser, serigrafía, etc) requieren humedades inferiores para evitar problemas de abarquillado ó de blistering.
IMPRIMABILIDAD		
Lisura/Rugosidad	ISO 5627/ISO 8791-4	Tiene influencia sobre la calidad del producto impreso. La estructura y la rugosidad superficiales determinan la cantidad de tinta necesaria para una buena impresión, la absorción de esta tinta y el aspecto especular de la impresión, repercutiendo sobre el brillo de tintas. En estucados semimates (por el rango de rugosidad en el que se mueven), tiene una particular influencia en la resistencia al roce/frote de las tintas impresas y por tanto, en la aparición de problemas de repintado. Los sistemas de medición están adecuados al rango de lisura en el que se trabaja: - Lisura Bendtsen para los papeles más rugosos (no estucados, estucados mates, autocopiativos, térmicos) - Lisura Bekk para los más lisos (estucados brillantes y semimates, alto brillo, metalizados) - Rugosidad Parker: mide el estado de la superficie en las condiciones de presión al imprimir, ya que la lisura en esas condiciones varía en función de la mayor ó menor compresibilidad del papel.

***NORMA RELACIONADA:** La/s que se ha utilizado como referencia para desarrollar el método de ensayo.

***MÉTODOS DE ENSAYO:** Procedimiento analítico documentado para medir o cuantificar la propiedad.