

TERMAX: 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).
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.
Resistencia a la tracción	ISO 1924-2	Propiedades de resistencia que mejoran las prestaciones del papel en bobinas durante su manipulación e influyen en: -las tensiones del papel en impresión rotativa y plegado -la rotura de la banda en productos de gramaje bajo y en la operación de desmallado en complejos autoadhesivos
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.
APLICACIÓN		
Resistencia al calor	TP/ME-31-A-86	Propiedades aplicables tanto a la pre-impresión como a la impresión térmica, determinando la estabilidad a estos agentes (temperatura-humedad-luz) en distintas condiciones). Están relacionadas con los problemas de deterioro de la impresión (borrado ó viraje del color) y con el ennegrecimiento de la superficie.
Resistencia a la humedad	TP/ME-31-A-86	
Resistencia a la luz	TP/ME-31-A-86	

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

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