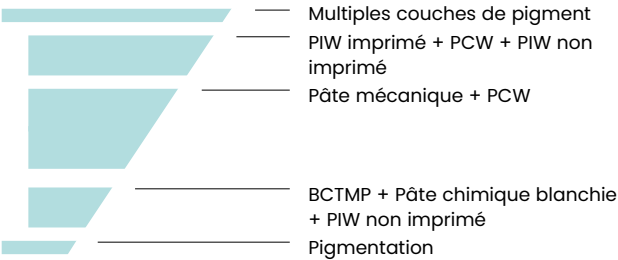


1. Structure de carton



	% du carton	+/- de % du carton
Fibre vierge	15	5
Papier issu de Post Industrial Waste (PIW)	20	10
Papier issu de Post Consumer Waste (PCW)	55	10
Couche de pigments	10	5
Total	100	

2. Spécifications techniques

Grammage	Epaisseur	Rigidité				
		L&W 5° sm	L&W 5° st	L&W 5°	Taber 15° sm	Taber 15° st
		mNm	mNm	$\sqrt[3]{(md \times cd)}$	mNm	mNm
230	305	10,1	4,6	6,8	5,4	2,5
250	340	15,4	7,0	10,4	7,5	3,4
280	380	20,9	9,5	14,1	10,8	4,9
300	410	25,0	11,4	16,9	13,2	6,0
320	435	31,8	13,3	20,6	16,2	6,8
350	490	43,0	17,2	27,2	20,6	7,8
380	540	54,6	21,9	34,6	25,3	10,1
400	565	61,8	24,8	39,1	28,2	11,3
420	590	70,6	28,3	44,7	32,5	13,0
450	625	78,7	31,5	49,8	37,9	15,2
500	690	98,4	39,4	62,3	49,7	19,9
550	770	122,7	49,1	77,6	61,3	24,5

3.

Propriété	Valeur	Tolérance	Test
Blancheur recto (% Elrepho)	82	- 1	ISO 2470-2
Blancheur verso (% Elrepho)	68	+/- 2	ISO 2470-2
Grammage (g/m²)		+/- 2%	ISO 536
Epaisseur (µm)		+/- 5%, > 350 g/m² +/- 3%	ISO 534
Rigidité (mNm)		- 15%¹	DIN 53121
Température contrôlée	23°C	+/- 1°C	ISO 187
	50%	+/- 2% rh	
Recyclabilité	confirmée	au sens de la norme	EN 13430

¹Tolérance : -15% de la rigidité cible. Cette règle vaut pour 100% des valeurs mesurées. Les valeurs mesurées sont calculées via une moyenne de 5 mesures par feuille, effectuées des 2 côtés de la feuille. La moyenne qui en résulte est la rigidité de la feuille. Les rigidités L&W 5° sont des valeurs fermes, les rigidités Taber des valeurs indicatives.
Toutes les spécifications techniques sont susceptibles d'être modifiées.



MCB est le carton GT le plus vendu sur le marché européen. Il est disponible dans une large gamme de grammages et produit à la fois à nos usines MM Frohnleiten (Autriche) et MM Gernsbach (Allemagne). MCB répond aux exigences du marché, en offrant une qualité constante, une excellente fiabilité d'approvisionnement et des délais de livraison courts.

Blancheur

recto



Blancheur

verso



1. Qualités

- Blancheur élevée
- Très lisse et opaque
- Grande rigidité
- Concept multi-usines: fiabilité de l'approvisionnement et délai de livraison court grâce à la production dans deux usines

2. Applications*

- Aliments secs
- Aliments congelés (emballage secondaire)
- Aliments surgelés
- Fruits et Légumes
- Boissons (emballage secondaire)
- Pharma et Santé
- Produits Cosmétiques et Soins Corporels
- Produits non alimentaires

3. Certificats de l'usine

Certificats téléchargeables

Chain of Custody

Nos produits sont également disponibles avec la certification FSC® ou PEFC sur demande.

FSC® (FSC®-C003336)

PEFC (PEFC/06-33-215)

Gestion environnementale

ISO 14001

EMAS

Sécurité alimentaire

ISO 22000

Gestion de la qualité

ISO 9001

4. Informations de l'usine

L'usine Frohnleiten (Autriche) offre les avantages suivants:

- Pionnier de la technologie et de l'innovation
- Centre d'excellence R&D
- Plus grande capacité de production de carton recyclé en Europe
- Emplacement stratégique favorable pour les marchés de l'Europe de l'Ouest, de l'Est et du Sud
- Délais de livraison courts et service flexible garantis

5. Recommandations en matière de stockage

Conditions	température	humidité relative
Favorables sans poussière, climatisé	20-23°C	50-55%

A stocker dans l'emballage original non endommagé.

6. Acclimatation

Différence de température palette – salle d'impression 20 °C	Période d'acclimatation avant déballage (en heures)		
5°C	10	11	12
10°C	20	22	24
15°C	30	34	35
20°C	40	46	50
Volume de palette en m³	0.7	1.0	1.4

L'emballage doit être enlevé juste avant l'impression. Climat optimisé de traitement : 22-23°C, 50-52% r. H.

*recommandation générale pour les applications finales; seule la déclaration de conformité émise par MM Board & Paper pour chaque qualité de carton est juridiquement contraignante