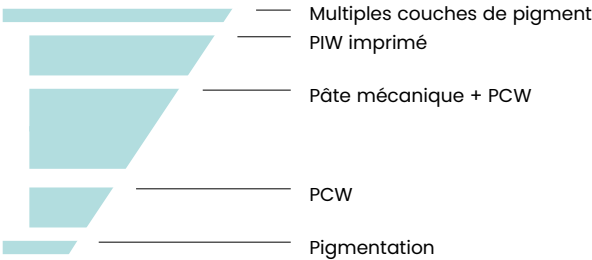


1. Structure de carton



	% du carton	+/- de % du carton
Fibre vierge	10	5
Papier issu de Post Industrial Waste (PIW)	20	10
Papier issu de Post Consumer Waste (PCW)	60	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
g/m²	µm					
250	330	15,4	7,0	10,4	7,5	3,4
280	370	20,9	9,5	14,1	10,7	4,9
300	395	24,7	11,2	16,6	12,6	5,8
320	425	31,8	13,3	20,6	16,2	6,4
350	475	42,0	17,0	26,7	20,6	7,8
380	520	53,0	21,2	33,5	25,2	10,1
400	545	60,9	24,4	38,5	28,0	11,3
420	575	68,7	27,5	43,5	32,4	12,9
450	610	77,9	31,2	49,3	37,5	15,0
500	675	96,1	38,5	60,8	47,0	18,8

3.

Propriété	Valeur	Tolérance	Test
Blancheur recto (%)	82	- 1	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 50%	+/- 1°C +/- 2% rh	ISO 187
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.



MCM – le carton recyclé le plus vendu en Europe – est fabriqué dans le cadre du concept MM Multi-Mill sur quatre sites : Gernsbach (Allemagne), Neuss (Allemagne), Frohnleiten (Autriche) et Količevo (Slovénie). Les clients et les partenaires de distribution bénéficient d'une sécurité d'approvisionnement maximale et d'une qualité élevée et constante sur l'ensemble du réseau de production.

Blancheur

recto

82 %

1. Qualités

- Blancheur élevée
- Excellent lissé de surface and opacité
- Grande rigidité
- Concept multi-usines: fiabilité de l'approvisionnement et délais de livraison courts grâce à la production dans quatre usines

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)

Sécurité alimentaire

ISO 22000

Gestion de la qualité

ISO 9001

Gestion de l'énergie

ISO 50001

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.

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

4. Informations de l'usine

L'usine Gernsbach (Allemagne) offre les avantages suivants:

- Une des usines de carton recyclé les plus efficaces d'Europe
- Équipe de production expérimentée et innovatrice, support technique professionnel
- Emplacement stratégique favorable pour les marchés de l'Europe de l'Ouest et de l'Est
- Délais de livraison courts et service flexible garantis

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

Si vous êtes intéressé par MCM ou pour tout renseignement complémentaire, veuillez contacter
marketing-boardpaper@mm.group

mm.group/boardpaper

[General Terms of Trade](#)