

30 mars 2022, Glü

## Spécifications techniques d'impression

# Informations générales sur les normes ISO papier, vernis et épreuve de contrôle

La base de notre standard répond à la norme ISO. La norme ISO 12647-2 définit pour nous les paramètres valables, et fixe les prescriptions et tolérances.

---

## Classes papiers selon ISO 12647-2:2016

Les papiers les plus couramment utilisés peuvent être classés en deux catégories, selon leur surface.

- ISO-classes papier PS 1: tous les papiers couchés (brillant, demi-mat, mat)
- ISO-classes papier PS 5: tous les papiers non couchés sans bois

## Vernis de protection

Lors du façonnage des feuilles imprimées en offset sur papier couché mat ou demi-mat (rarement aussi sur papier offset), des frottements\* peuvent se produire. Ceci est principalement lié à un niveau élevé d'application de peinture / de couverture de surface. Afin d'augmenter la résistance mécanique, un vernis de protection (sur toute la surface ou partiellement) peut être nécessaire. Nos conseillers vous renseigneront volontiers.

\*Frottement: Il s'agit d'une abrasion de couleur sur une surface imprimée après des situations de stress répétées.

## Eclairage ISO 3664

L'observation visuelle de la qualité d'impression se fait sous lumière normalisée D50, 5000K, 2000 lx.

## Épreuves (de contrôle/épreuves contractuelles) ISO 12647-7

Les épreuves fournies doivent impérativement avoir la gamme de contrôle Ugra/Fogra V3 avec l'affichage d'état. Si la certification standard est collée à côté de la gamme de contrôle, le proof est accepté en tant que standard. En cas d'absence de cette certification, la gamme de contrôle sera mesurée et le proof accepté, ou vous sera retourné le cas échéant. La tolérance (moyenne effectuée sur 52 points de mesure de la gamme de contrôle Ugra/Fogra V3) est de  $< 3 \Delta E$ . Lorsqu'aucun proof n'est fourni ou que des épreuves laser non calibrées sont fournies, le standard PSO sera appliqué lors de l'impression.

## Contrôle d'impression (épreuves machine)

Pour les produits de qualité élevée, nous recommandons de faire une épreuve sur le papier correspondant à la production sur nos machines. Nous utilisons la gamme de contrôle «ECI/bvdm tvi 10 Control Strip».

## Suite des couleurs

KCMY (humide sur humide)

## Trames

Heidelberg Hybrid Screening est une technologie qui repose sur la combinaison des tramages AM et FM, afin de conserver les détails les plus subtils et les couleurs les plus éclatantes. Avec une fréquence de 175 lpi pour les papiers non couchés et 200 respectivement 225 lpi pour les papiers couchés.

## Courbes d'impression

Valeurs de courbes selon ISO 12647-2:2016

