**Productie adviesblad Stone Paper - LEES DIT EERST**

**Algemeen**

Besef goed dat Stone Paper een geheel ander materiaal is dan normaal papier. Het is een materiaal die een sterke en soepele uitstraling heeft. Toch is het materiaal kwetsbaar in het gebruik en kunnen er tussen partijen onderling verschillen in oppervlakte en structuur voorkomen. Er zijn veel drukkerijen die Stone Paper kunnen bedrukken, maar toch vraagt het materiaal specifieke oplossingen, die niet altijd vooraf te voorspellen zijn. Er zijn vele aspecten die hierbij een rol spelen, waardoor wij in principe geen aansprakelijkheid kunnen nemen voor de technische problemen die u met de verwerking van dit materiaal tegen kunt komen.

In deze sheet bieden wij oplossingen en suggesties om zoveel mogelijk van de te verwachten problemen kunt voorkomen. Plof een stapel Stone Paper niet zomaar neer. Er kan al snel een gekneusde hoek ontstaan en dat kan verdere verwerking onmogelijk maken. Leg het materiaal nooit op de grond, maar altijd op een pallet en houdt het uit de buurt van water en olie. Het klimaat waarin het materiaal het beste bewaard en verwerkt kan worden is een temperatuur van 19-20 graden Celsius en een relatieve vochtigheid van 40 – 60%. Indien de opslagruimte niet klimaat beheerst is, verdient het de aanbeveling het materiaal goed vochtwerend verpakt te houden.

**Verwerkingsadviezen**

- Laat het materiaal minimaal 24 uur acclimatiseren in de verwerkingsruimte. Het is van belang dat de stapel papier zich aan de temperatuur en luchtvochtigheid van de productie omgeving kan aanpassen. De pakken zijn ingeriemd in materiaal van Stone Paper. Dat betekent dat de stapel lucht en waterdicht verpakt zit. Snijd deze dus ten behoeve van het acclimatiseren open.
- Werk met stapelhoogtes van maximaal 50 cm in de inleg en waaier deze zorgvuldig los.
- Zuigers en transportwieltjes kunnen het oppervlak beschadigen. Een zorgvuldige afstelling voorkomt schade en uitval van materiaal.
- In vellen geleverd Stone Paper kan een afwijkende hoekgraad hebben, waardoor voor bepaalde kritische producties het noodzakelijk kan zijn om vóór het drukproces de pakken schoon en haaks te snijden.
- Om registerproblemen te voorkomen adviseren wij (vier)meerkleurendrukwerk in één doorgang op een (vier)meer-kleurenpers te drukken. Bij grotere producties kunt u andere problemen verwachten dan bij kleinere producties. Wij adviseren in dat geval (indien mogelijk) toch in kleinere batches de schoon- en weerdruk geheel af te drukken.
- Geforceerde droging gedurende het proces beïnvloedt de deformatie van het materiaal. Om de deformatie te minimaliseren adviseren wij daarom geen gebruik te maken van geforceerde droging.
- Wij adviseren om in de pre-press gebruik te maken van U.C.R. (Under Colour Removal) om de inktlaagdikte op het materiaal te beperken. Werk met een maximale inktlaagdikte van 260%. Hiertoe zal soms in het document aanpassingen gedaan moeten worden, houd hier qua planning en controle rekening mee!
- Gebruik een oxidatief traag drogende inkt op basis van plantaardige olie en versoepel bij meerkleurendruk met een tack-verlagend toevoegingsmiddel. Houd daarvoor de aanwijzingen van de leverancier aan.
- Wij adviseren geen gebruik te maken van inkten op basis van minerale oliën.
- Werk met zo min mogelijk vochtwater, bij voorkeur zonder of met zo min mogelijk IPA toevoeging.
- De zuurgraad van het vochtwater mag niet te hoog zijn. De pH dient ongeveer 5.5 te zijn.
- Het materiaal kan een verhoogde hoeveelheid snij-stof bevatten. Daarvoor kan bij kritisch werk het wenselijk zijn om het te bedrukken materiaal rondom schoon te snijden. Ook is het in die gevallen wenselijk frequent de rubberdoeken te wassen.
- Gebruik van anti-smet poeder conform normale gebruik.
- Bij het na-bewerken van het materiaal geldt algemeen dat er niet blindelings uitgegaan kan worden van normale verwerking. Belangrijk is om bij iedere afzonderlijke productiebatch een goede afstemming en controle uit te voeren, rekening houdend met de volgende adviezen:
    - De aanwezige lucht zoveel mogelijk uit de stapel drukken.
    - Gebruik altijd een scherp, onder een hoek van 19 graden geslepen mes.
    - Werk met een stapelhoogte van maximaal 15 cm.
    - Voor rilwerk wordt geadviseerd om zgn. met de vouw mee te rillen, oftewel het bolletje aan de buitenzijde van de vouw. Dit in tegenstelling tot de normale productiewijze voor het rillen van papier/ karton.
    - Bij stansen, boren, ponsen wordt aanbevolen om scherpe stansmessen en boren te gebruiken.
- Test het materiaal altijd vooraf, indien geen ervaring aanwezig is bij de verwerking ervan.
- Stone Paper is enkel digitaal te bedrukken op een HP Indigo pers. Bij verwerking op een Indigo machine is het saffieren van het materiaal gewenst. Ook is het bij kritische bedrukking wenselijk de schoon- en weerdruk separaat door te voeren. Dit voorkomt hechting- en doorloop-problemen. (Stone Paper is niet HP gecertificeerd)
- De dikkere soort (vanaf 250 mu) is krasgevoeliger dan regulier papier/karton. UV-droging kan dit voorkomen.
- Een tolerantie in de dikte van 10% in Stone Paper is mogelijk. Dat kan zowel naar beneden als naar boven zijn.