

Manuel d'Instructions

# CARTON COUCHE

Septembre 2022



KWIDZYN

ALASKA®  
WHITE

ALASKA®  
PLUS

# Table des matières

<b>1. INTRODUCTION</b>	4
<b>2. DEFINITIONS</b>	6
<b>3. INFORMATION PRODUIT</b>	8
3.1. Structure et caractéristiques	8
3.2. Gamme de grammages et paramètres techniques	10
3.3. Applications finales	11
3.4. Certifications	11
<b>4. CONDITIONS DE STOCKAGE</b>	12
<b>5. PROCEDE D'IMPRESSION</b>	14
5.1. Influence des caractéristiques du carton sur la qualité d'impression	14
5.2. Recommandation sur le sens d'impression	14
5.3. Paramètres d'impression	16
<b>6. TRANSFORMATION</b>	18
6.1. Vernissage	18
6.2. Découpe et rainage	18
6.3. Gaufrage, dorure et laminage	20
6.4. Collage	20
<b>7. DIMENSIONS &amp; EMBALLAGE</b>	21
7.1. Format et Bobines	21
7.2. Palettes	22
7.3. Etiquette palette	23
<b>8. TOLERANCES VOLUME</b>	24
<b>9. NON CONFORMITE</b>	24
<b>ANNEXE - ARTICLE STANDARD EN STOCK</b>	25

# 1. INTRODUCTION

Nous avons le plaisir de vous présenter le Manuel d'Instruction de nos cartons couchés.

ALASKA®  
WHITE

ALASKA®  
PLUS

**Ce manuel est destiné à aider nos clients en charge de l'impression et de la transformation, afin qu'ils puissent obtenir les meilleurs résultats en utilisant nos cartons de haute qualité.**

Le manuel est dédié à nos cartons couchés Alaska White et Alaska Plus qui sont produits dans notre usine de Kwidzyn, en Pologne.

Ce manuel donne des recommandations, directives et suggestions sur la façon d'utiliser nos cartons au cours des processus de transformation (impression et emballage). Dans certains cas, il s'agit seulement de recommandations.

Alaska White et Alaska Plus sont des cartons multi jets:

- **Alaska White** est une qualité GC1, avec une double couche au Recto et une simple couche Verso.
- **Alaska Plus** est une qualité GC2 en grammages allégés. Le carton a une double couche au Recto et un Verso non couché écru.

Nos cartons couchés vous offrent toute les possibilités créatives que vous recherchez pour vos emballages. Une haute blancheur et une excellente imprimabilité, combinées à une bonne rigidité, offrent à la fois une excellente base de créativité ainsi que de bonnes propriétés mécaniques

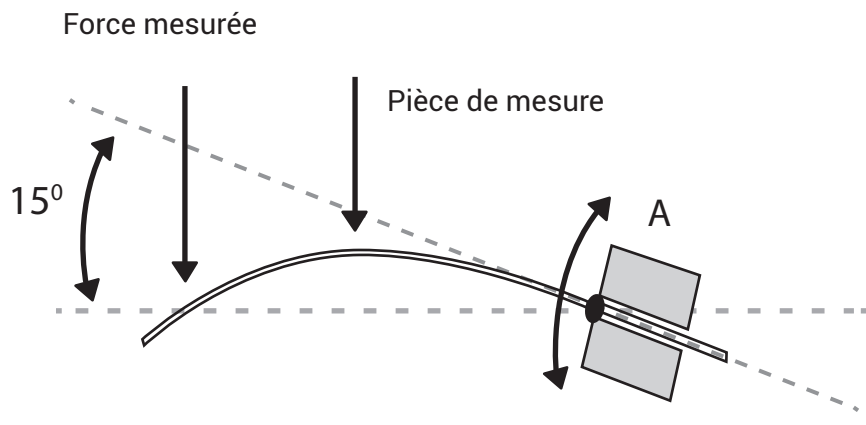
Nos cartons permettent l'utilisation de design et de techniques de finition les plus sophistiqués. L'état de surface très lisse permet une qualité d'impression couleur supérieure, aussi bien en offset, rotogravure et flexo.

La gamme complète est fabriquée à partir de fibres vierges, garantissant la pureté et une très haute qualité du produit final. Toutes les fibres que nous utilisons dans la fabrication de nos produits proviennent de forêts gérées durablement.

Alaska White et Alaska Plus sont entièrement recyclables et sont conformes à la norme EN 13430: 2004 « Emballage - Exigences relatives aux emballages valorisables par recyclage matière ». Nos cartons plats couchés doivent également être considérés comme des produits entièrement biodégradables, ils se décomposent à la fois dans le processus de biodégradation aérobie naturelle et dans le processus de compostage industriel effectué à température élevée.

## 2. DEFINITIONS

- **Grammage ( $\text{g/m}^2$ ):** Poids de  $1\text{m}^2$  de carton, exprimé en gramme.
- **Epaisseur ( $\mu\text{m}$ ):** Distance entre les deux surfaces du papier.
- **Rigidité ( $\text{mNm}$ ):** Aptitude du carton à résister aux forces de flexion agissant perpendiculairement à sa surface.



- **SM (sens machine):** Direction ou dimension parallèle au sens de fabrication sur machine à papier. Les fibres sont orientées plus ou moins dans le sens machine de fabrication sur la machine à papier.
- **ST (sens travers):** Direction ou dimension perpendiculaire au sens de fabrication sur machine à papier. Les fibres sont orientées plus ou moins dans le sens travers de fabrication sur la machine à papier.
- **Blancheur (%):** Valeur du coefficient de réflexion du carton par référence à la valeur standard 100% de réflectance. Veuillez noter que le coefficient de réflexion ne correspond pas toujours à la tonalité blanche dont la perception est subjective.

- **Lissé:** Une surface plus lisse permet un meilleur rendu d'impression. Le lissé des cartons est mesuré en Rugosité Bendtsen ( $\text{ml/mn}$ ) ou en PPS Parker Print Surf ( $\mu\text{m}$ )
- **Brillance (%):** Cette propriété exprime le pourcentage de la lumière reflétée directement par la surface (standard de mesure de brillance sous  $75^\circ$ ).
- **Cohésion interne (Scott Bond –  $\text{J/m}^2$ ):** La capacité des couches du carton d'adhérer ensemble. Cette caractéristique est importante pour la résistance mécanique au cours des opérations de transformation.
- **Délaminage:** Problème de cohésion interne résultant dans l'apparition de «bulles» allongées à la surface du carton. Le délaminage est habituellement causé par une flexion excessive du carton pendant les opérations de transformation, y compris les encres dont le tirant élevé serait supérieur à la cohésion interne des fibres dans le carton.
- **Machinabilité:** La capacité du carton d'être transporté du déroulage bobine ou du chargeur d'une presse d'impression au travers de cette machine jusqu'à la réception, permettant un plein rendement de la machine et une qualité d'impression acceptable sans problème.
- **Texture:** L'aspect visuel topographique de surface d'un aplat. La texture est une combinaison de profil de surface en 3 dimensions (rugosité) et la distribution en 2 dimensions des éléments de surface (creux et bosses, leur orientation, rapport d'aspect et taille)
- **Elargissement du point de trame:** Mesure physique et/ou visuel et calcul théorique de l'élargissement de la surface du point de trame d'un support à l'autre. C'est l'écart mesuré entre la valeur initiale du point sur le film et celle mesurée sur la feuille imprimée.
- **Accroche de l'encre (Trapping):** aptitude d'une encre préalablement imprimée à accrocher une nouvelle encre. L'accroche de l'encre se mesure par la comparaison entre les densités optiques de l'encre imprimée sur le carton vierge et le carton préalablement imprimé.
- **Graissage:** Elargissement anormal du point de trame causé par le glissement ou le déplacement dans le processus d'impression. L'image est en général de forme allongée dans la direction de la presse.

# 3. INFORMATION PRODUIT

## 3.1. Structure et caractéristiques

Alaska White et Alaska Plus sont tous des cartons multi jets.

Le carton Alaska White est une qualité GC1, avec une double couche au Recto et une simple couche au Verso, donc imprimable sur les 2 faces.

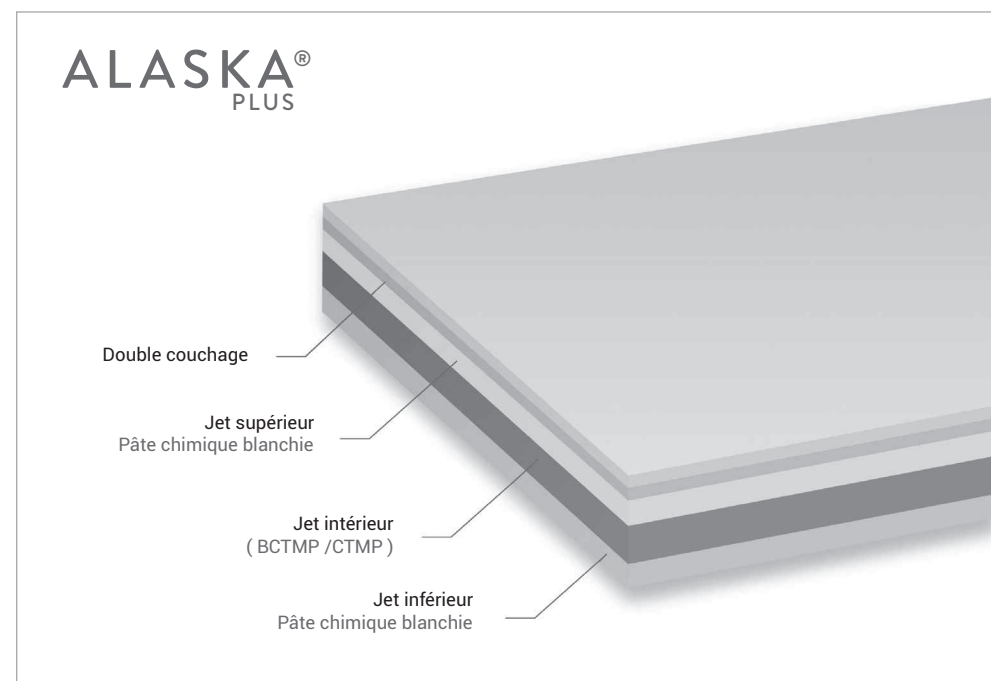
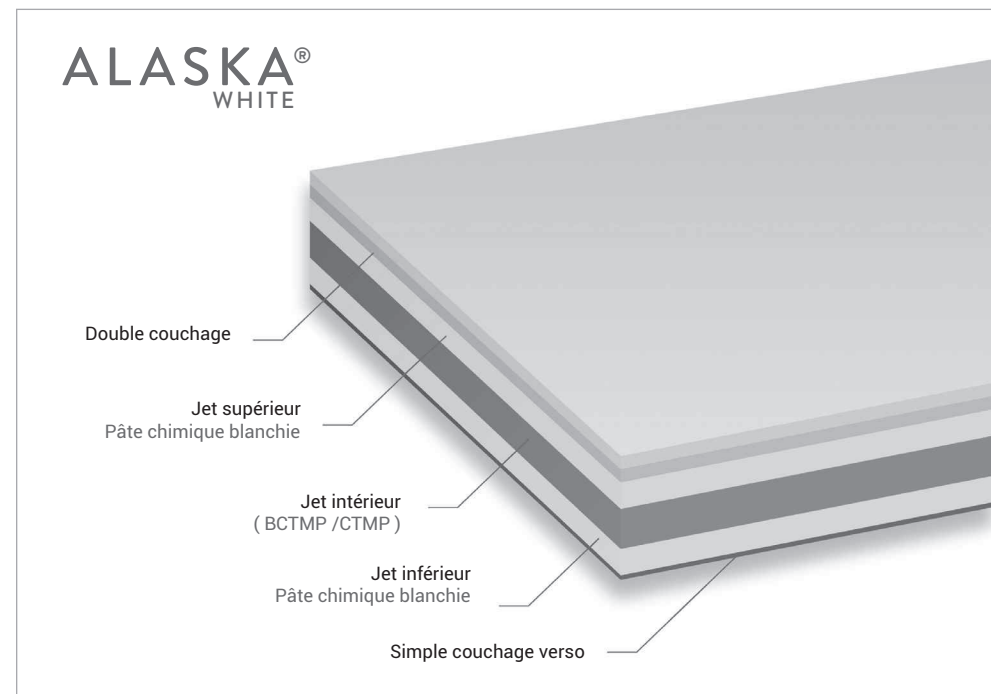
Le carton Alaska Plus est une qualité GC2 en grammages allégés, avec une double couche au Recto, et un Verso non couché écriu ; l'impression au verso sera donc limitée aux textes et à une seule couleur pleine.

Les deux produits sont fabriqués sur notre machine à carton #4 dans l'usine de Kwidzyn en Pologne.

Cette machine à carton est une machine à 3 toiles de formation. Etant donné que chaque couche se forme sur une toile indépendante, le produit final se caractérise par une bonne formation et une distribution régulière du grammage. L'adhésion entre les jets intervient toujours à l'état humide avant que les couches entrent dans la section presse de la machine à papier. L'ajout d'Amidon entre les jets optimise la cohésion interne. Le collage (la résistance à la pénétration d'eau) des deux côtés du support est contrôlé pendant le processus de fabrication.

Après séchage et calandrage, le carton Alaska reçoit deux couches d'une sauce pigment-latex sur la face supérieure. L'indice pH des sauces de couchage est de l'ordre de 9. Le pigment principalement utilisé dans les sauces de couchage est un carbonate de calcium précipité, spécifiquement produit. En sus, on y ajoute du kaolin de qualité supérieure pour améliorer la brillance et d'autres paramètres d'impression. Les matériaux de haute qualité ainsi que le matériel de pointe utilisés pour le couchage, séchage et calandrage à chaud, assurent une blancheur, un état de surface lisse et une brillance supérieurs des cartons couchés.

Toutes ces propriétés garantissent une très haute qualité d'impression en offset, rotogravure et flexographie.



## 3.2. Gamme de grammages et paramètres techniques

Gamme de grammages:

	g/m <sup>2</sup>									
ALASKA <sup>®</sup> <sub>WHITE</sub>	200	215	230	250	-	275	-	300	325	350
ALASKA <sup>®</sup> <sub>PLUS</sub>	190	205	220	235	245	255	270	280	305	330

Paramètres techniques importants:

ALASKA <sup>®</sup> <sub>WHITE</sub>	200	215	230	250	275	300	325	350
Epaisseur µm	282	308	336	378	428	474	520	568
Rigidité L&W 15° SM mN	136	180	220	300	410	530	670	880
Rigidité L&W 15° ST mN	68	90	110	145	200	250	315	400
Rigidité Taber (15°) SM (mNm)	6,6	8,7	10,6	14,5	19,8	25,6	32,4	42,5
Rigidité Taber (15°) ST (mNm)	3,3	4,3	5,3	7,0	9,7	12,1	15,2	19,3
Blancheur Recto %	92							
Blancheur Verso %	91							

ALASKA <sup>®</sup> <sub>PLUS</sub>	190	205	220	235	245	255	270	280	305	330
Epaisseur µm	320	350	385	425	440	470	500	520	570	620
Rigidité L&W 15° SM mN	160	210	260	330	370	425	505	560	725	930
Rigidité L&W 15° ST mN	80	105	130	160	175	210	240	270	335	410
Rigidité Taber (15°) SM (mNm)	7,7	10,1	12,6	15,9	17,9	20,5	24,4	27,0	35,0	44,9
Rigidité Taber (15°) ST (mNm)	3,9	5,1	6,3	7,7	8,5	10,1	11,6	13,0	16,2	19,8
Blancheur Recto %	91									
Blancheur Verso %	> 70									

Les spécifications techniques complètes et à jour sont disponibles sur [coatedboard-kwidzyn.com](http://coatedboard-kwidzyn.com)

## 3.3. Applications finales



- Emballages pour parfums et cosmétiques
- Emballages pour le secteur pharmaceutique
- Emballages pour chocolat et confiserie
- Emballages multimedia
- Couvertures de livres brochés
- Cartes de vœux



- Emballages pour le secteur pharmaceutique
- Emballage pour cosmétiques et produits de beauté
- Emballages pour coloration capillaire
- Emballages pour chocolat et confiserie
- Emballages pour épicerie fine

## 3.4. Certifications

Les Certificats suivants sont disponibles pour les produits Alaska White et Alaska Plus:

- + **Certificat FSC®/PEFC™** (sur demande et selon disponibilité)
- + **Certificat ISEGA** (pour les pays de l'UE) permettant les applications contact pour produits alimentaires secs et gras
- + **Certificat test Robinson** sur demande
- + **Certificat PZH** (Institut National Polonais de l'Hygiène) permettant les applications contact pour produits alimentaires sec et gras

Autres certifications:

- + **ISO 9001** Systèmes Management de la Qualité
- + **ISO 14001** Systèmes de Management Environnemental
- + **ISO 45001** Systèmes de Management de la Santé et de la Sécurité au travail
- + **ISO 17025** Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais
- + **ISO 50001:2018** Système de gestion de l'énergie

Tous les certificats sont disponibles sur notre site web [coatedboard-kwidzyn.com](http://coatedboard-kwidzyn.com)

## 4. CONDITIONS DE STOCKAGE

Le carton multi jets couché est sensible aux changements de conditions ambiantes telles que la température et l'humidité relative. En particulier, les changements rapides de la température et/ou d'humidité peuvent entraîner des déformations du carton et engendrer des problèmes lors des processus de transformation ou de finition.

Par conséquent, nous recommandons fortement de maintenir le carton dans son emballage (palette ou bobine) le temps nécessaire pour permettre au carton de s'acclimater aux conditions atmosphériques dans l'atelier d'impression et de finition.

Les conditions atmosphériques recommandées sont une humidité relative de 50 à 55%, et une température de 20 à 23°C.

Nous recommandons de prendre en considération les directives suivantes pour l'acclimatation des cartons

TEMPS DE STOCKAGE NECESSAIRE POUR L'ACCLIMATATION DU CARTON							
Différence de température (°C)	5	7,5	10	15	20	25	30
Volume d'une palette / bobine (m³)	[h]	[h]	[h]	[h]	[h]	[h]	[h]
0,2	4	8	10	16	20	30	40
0,4	8	12	16	24	36	40	60
0,6	10	15	20	30	40	55	72
1,0	12	18	24	36	48	60	84
2,0	15	20	28	40	65	72	96

Si il est nécessaire de stocker le carton entre les opérations d'impression et de finition, nous recommanderons fortement de protéger le carton contre les variations de température et d'humidité d'une opération à l'autre. La meilleure solution sera de couvrir le carton avec une housse plastique ou un autre matériau de protection.

De même, l'acclimatation sera aussi nécessaire s'il y a des différences excessives entre l'humidité relative du carton et celle de l'air ambiant. Vous trouverez une procédure dans le tableau ci-dessous.

Dans des conditions de stockage et de transformation normales du carton, les caractéristiques techniques sont garanties 12 mois après la date de livraison.

EXIGENCES ET CONDITIONS D'IMPRESSION	Différence d'Humidité Relative $\Delta$ RH (%)	Recommandations
Un passage, précision de registre normale	$\Delta$ RH < 8	Bon pour impression
	$\Delta$ RH > 10	Conditionnement nécessaire
	$8 < \Delta$ RH < 10	A déterminer expérimentalement
Deux ou plusieurs passages, précision de registre normale	$\Delta$ RH < 6	Bon pour impression
	$\Delta$ RH > 8	Conditionnement nécessaire
	$6 < \Delta$ RH < 8	A déterminer expérimentalement
Un passage, précision de registre élevée	$\Delta$ RH < 6	Bon pour impression
	$\Delta$ RH > 9	Conditionnement nécessaire
	$6 < \Delta$ RH < 9	A déterminer expérimentalement
Deux ou plusieurs passages, précision de registre élevée	$\Delta$ RH < 4	Bon pour impression
	$\Delta$ RH > 7	Conditionnement nécessaire
	$4 < \Delta$ RH < 7	A déterminer expérimentalement

# 5. PROCÉDE D'IMPRESSION

## 5.1. Influence des caractéristiques du carton sur la qualité d'impression

### BRILLANCE LISSE

- Brillance
- Elargissement du point de trame
- Contraste
- Equilibre des gris
- Netteté
- Gamme des couleurs

### NIVEAU D'ABSORBANCE

- Homogénéité d'impression
- Elargissement du point de trame
- Contraste
- Accroche de l'encre (trapping)
- Demi-ton
- Netteté

### BLANCHEUR TEINTE

- Contraste
- Equilibre des gris
- Gamme des couleurs

### PLANEITE / STABILITE DIMENSIONNELLE

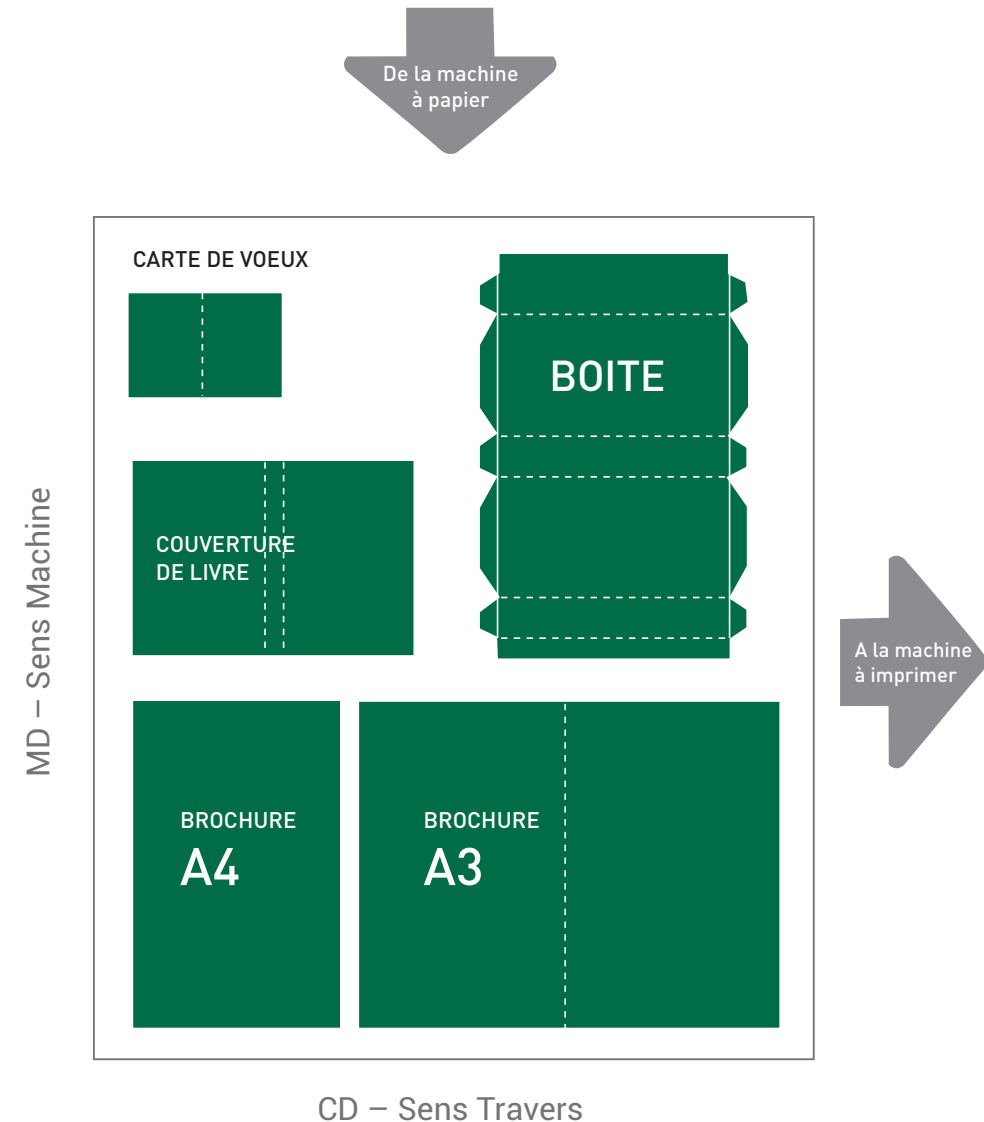
- Elargissement du point de trame
- Registre
- Graissage
- Netteté

## 5.2. Recommandation sur le sens d'impression

Dans le processus de fabrication du carton, les fibres individuelles tendent à s'aligner dans le sens de déroulement de la toile de la table de formation (dénommé aussi "Sens machine", en anglais MD).

La rigidité SM du carton est presque deux fois plus grande que celle dans le "sens travers" (en anglais "CD"). L'élongation des fibres, qui se produit quand le taux d'humidité est élevé, est aussi différente. Lors d'un changement d'humidité relative de ~ 10%, le changement de l'élongation ST sera égal à ~ 1 mm tandis que celui de l'élongation SM monte à ~ 0,3 mm sur un bord de 1m de longueur.

Étant donné que les caractéristiques sens machine (MD) et sens travers (CD) du carton montrent des différences propres considérables (voir le diagramme) nous recommandons la séquence ci-dessous quel que soit le format d'impression.





## 5.3. Paramètres d'Impression

Les cartons Alaska White et Alaska Plus sont destinés à l'impression offset, rotogravure, flexo.

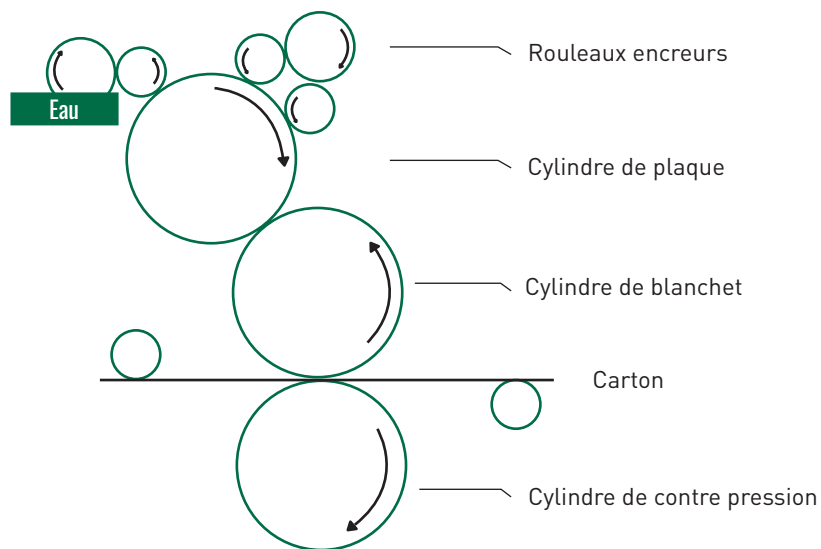
Pour l'impression en offset, la teneur en carbonate de calcium dans la couche recto demande que le processus d'impression suive les recommandations ci-dessous:

- Utilisez de l'eau dont la dureté totale s'élève à 5°-10°n pour la solution de mouillage
- Utilisez les solutions tampons de mouillage dont l'indice pH se situe entre 5 et 5,5.
- Les solutions de mouillage ne doivent pas contenir de l'acide citrique

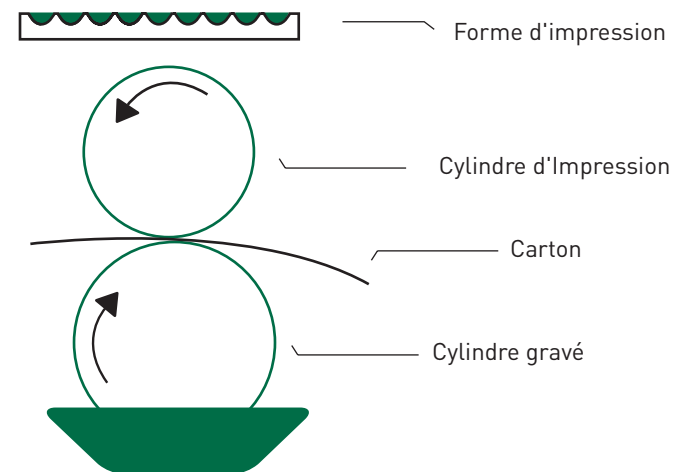
Pour obtenir les meilleures couleurs et une qualité supérieure d'impression n'utilisez que des encres adaptées aux impression sur emballages, qui sèchent par oxydation ou en UV. Des encres ayant une haute résistance au frottement sont conseillées. Pour des exigences particulières telles que les emballages pour aliments, des encres à faible migration sont recommandées.

Les cartons Alaska White et Alaska Plus sont également excellents pour les encres fluorescentes qui sont visibles seulement sous lumière UV.

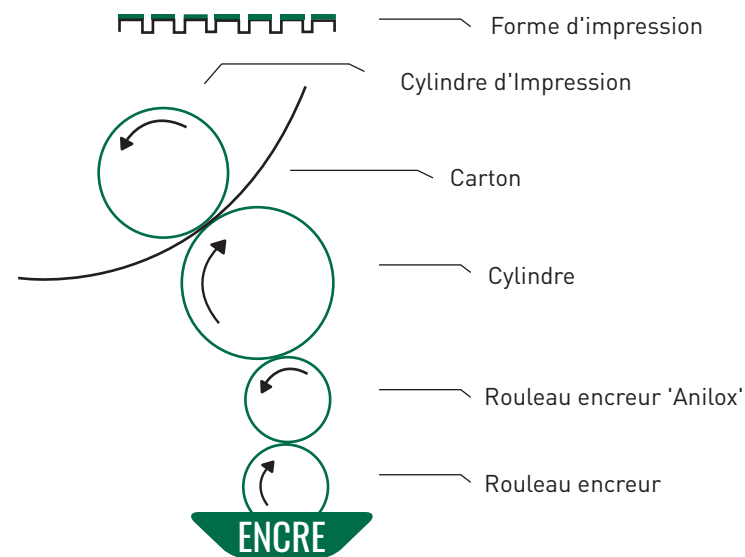
### OFFSET



### ROTOGRAVURE



### FLEXO



# 6. TRANSFORMATION

## 6.1. Vernissage

Afin d'améliorer la qualité d'impression ainsi que la résistance aux rayures, les cartons Alaska White et Alaska Plus peuvent être vernis (vernis à base eau, huile, vernis UV, et aussi bien pigments nacrés Iriodin(R)).

Pour une application spécifique, nous recommandons toujours de tester le vernis, afin de s'assurer du résultat final. Toucher satin et flocage peuvent être utilisés.

## 6.2. Découpe et rainage

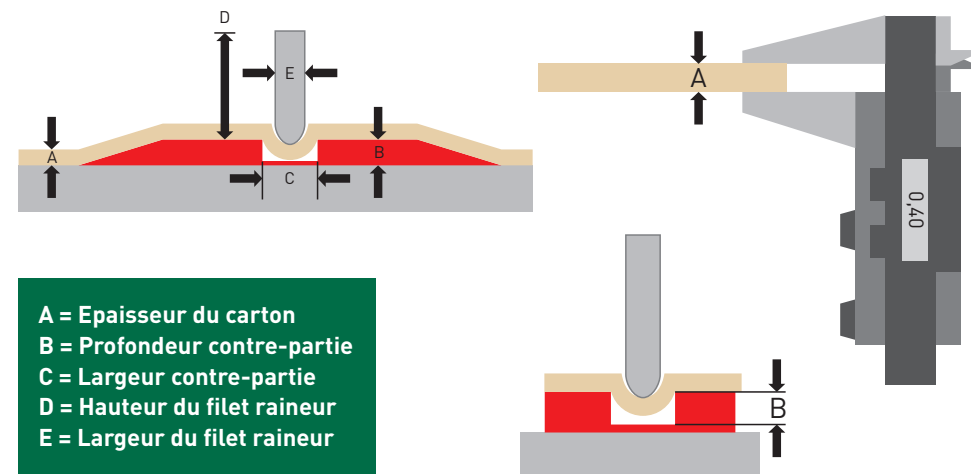
Vous trouverez dans le tableau ci-dessous les conseils concernant le processus de rainage. Nous soulignons qu'il ne s'agit que de recommandations.

### Recommandations de rainage FBB MM BOARD & PAPER

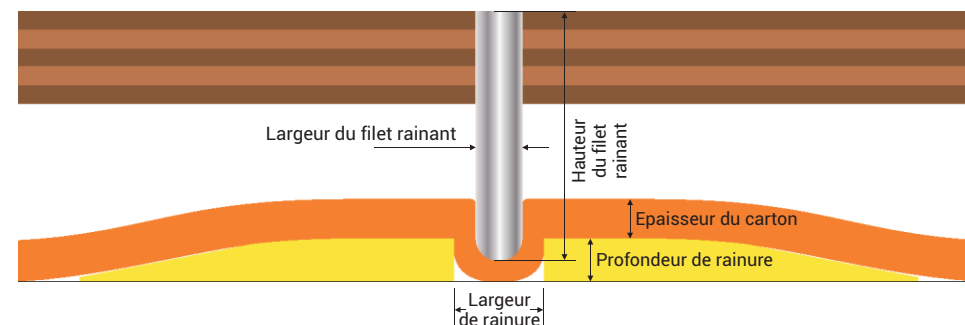
A Epaisseur du carton jusqu'à [mm]	B Profondeur de la contre-partie minimum [mm]	C Largeur de la contre-partie				D Hauteur du filet raineur			E Largeur du filet raineur [mm/point]
		Paramètre de base sens inverse des fibre [mm]	Sens inverse fibre sélectionnable avec pas intermédiaire vers le bas jusqu'à [mm]	Paramètre de base sens fibre [mm]	Sens fibre sélectionnable avec pas intermédiaire vers le bas jusqu'à [mm]	Méthodologie de pliage			
						Contre Partie [Pertinax] [mm]	Matrix/ Caoutchouc d'éjection [mm]	Contre-plaque en acier [mm]	
-0,30	0,30	1,0	0,9	0,9	0,8	23,40	23,50	23,80	0,53 / 1,5
-0,35	0,40	1,2	1,1	1,1	1,0	23,30	23,40	23,80	0,71 / 2
-0,40	0,40	1,3	1,2	1,2	1,1	23,30	23,40	23,80	0,71 / 2
-0,45	0,50	1,4	1,3	1,3	1,2	23,20	23,30	23,80	0,71 / 2
-0,50	0,50	1,5	1,4	1,4	1,3	23,20	23,30	23,80	0,71 / 2
-0,55	0,60	1,6	1,5	1,5	1,4	23,10	23,20	23,80	0,71 / 2
-0,58	0,60	1,7	1,6	1,6	1,5	23,10	23,20	23,80	0,71 / 2
-0,60	0,60	1,9	1,8	1,8	1,7	23,10	23,20	23,80	1,05 / 3
-0,65	0,70	2,0	1,9	1,9	1,8	23,00	23,10	23,80	1,05 / 3
-0,70	0,70	2,1	2,0	2,0	1,9	23,00	23,10	23,80	1,05 / 3
-0,75	0,80	2,2	2,1	2,1	2,0	22,90	23,00	23,80	1,05 / 3

Hauteur du filet coupant: 23,80 mm

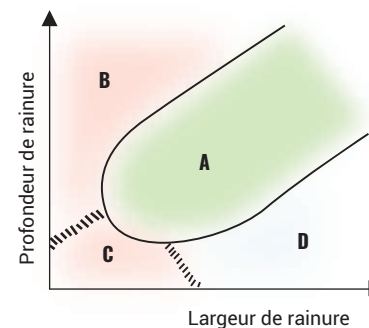
Pour la m méthodologie de la contre-plaque en acier: alternative de la hauteur du filet rainant 23,85 mm - profondeur de la valeur contre-partie (B) + 0,10 mm



### Processus de rainage



### Bon & mauvais rainage



- A Bon rainage
- B Rainage severe → cassure
- C Rainage insuffisant → cassure
- D Rainage peu précis

## 6.3. Gaufrage, dorure, laminage

Les cartons Alaska White et Alaska Plus se révèlent excellent en général dans les techniques de gaufrage à froid / chaud, et de laminage.

Pendant les processus à chaud, la température du carton ne doit pas dépasser 200°C. Nos cartons donnent d'excellents résultats en écriture Braille machines à haute vitesse. Alaska White et Alaska Plus font un bon support pour les films holographiques (Cast&Cure).

## 6.4. Collage

Du fait d'une surface très lisse, d'une absorption limitée de la couche et de la rigidité élevée de nos cartons, nous préconisons de suivre les recommandations suivantes pour assurer un bon niveau de collage:

- Utilisez des colles dont la viscosité correspond à la vitesse de collage
- Laissez les réserves de collage sans vernis, ni impression
- En cas de collage difficile, utilisez des entailles (poinçonnages) additionnelles pour favoriser une bonne pénétration de la colle
- Eviter un séchage excessif de la surface du carton pendant les opérations précédentes, telles que p.ex. le séchage de l'encre en UV
- Vu la haute rigidité de nos cartons, choisissez prudemment les paramètres de rainage. Avant l'application de la colle, les bords rainés de la boîte doivent être pliés correctement pour éviter une ouverture excessive des rabats

# 7. DIMENSIONS & EMBALLAGE

## 7.1. Format et Bobines

Assortiment	Paramètre	Valeur		
<b>FORMAT</b>	1. Hauteur de palette (palette incluse)	Min. 100 cm	Max. 150 cm	<b>Standard</b> 145 cm  <b>Exception</b> Max. 110 cm pour chargement en conteneurs
	2. Dimensions Tolerance +2 mm	Min. 380 x 400 mm LG 401 x 400 mm SG	Max. 1240 x 1490 mm LG 1490 x 1240 mm SG	<b>Standard</b> Dimensions standard en stock indiquées en Annexe I
	3. Equerrage	1 mm pour 1000 mm		
	4. Nombre de feuilles par palette	Nombre de feuilles indiqué sur l'étiquette palette + 10 feuilles max de protection		
	5. Emballage	Housse rétractable	Feuille en vrac (pavillonnage en option)	
	6. Palettisation	Si une longueur de la feuille est inférieure à 60cm, il faut employer deux palettes jumelées ou bien mettre deux piles sur une palette plus large.		
	7. Poids (Brut) selon dimension et hauteur de palette	Max. 1200 kg	Moyenne 300 - 500 kg	
	8. Quantités minimum	Commande minimum par article: <b>4 tonnes</b> Par dimension standard en stock: <b>1 palette</b> Par Kwidzyn X-Press: <b>1 tonne</b>		

Assortiment	Paramètre	Valeur		
<b>BOBINE</b>	1. Largeur de bobine Tolérance ± 1 mm	<b>Standard:</b> 500 mm – 2300 mm		<b>Exception</b> 500-600 mm pour bobines jumeaux
	2. Diamètre extérieur	<b>Min.</b> 1200 mm	<b>Max.</b> 1750 mm*	<b>Recommandation</b> 1200, 1250, 1300, 1350, 1400, 1450, 1500, 1600 mm
	3. Mandrin Tolérance ± 1 mm	<b>Standard:</b> 150, 300, 305 mm		
	4. Emballage	Bobine emballée dans une housse retractable qui la protège de l'humidité, mais pas de l'eau.		
	5. Poids (brut) selon la largeur et le diamètre		<b>Max.</b> 2700 kg	<b>Moyenne</b> 800 – 1300 kg
	6. Quantités minimum	Commande minimum par article: <b>4 tonnes</b>		

\* Sujet à confirmation par notre département de planning, avant de placer de commandes; utilisation totale de la laize machine.

NOTE: Les bobines livrées pour la transformation en feuilles ou pour le pelliculage sont bobinées comme suivant:

- Alaska Plus 280g/m<sup>2</sup> et plus : face couchée à l'intérieur.
- Alaska White 300 g/m<sup>2</sup> et plus : face couchée à l'intérieur.

## 7.2. Palettes

De manière générale, le carton est livré sur des palettes bois, qui sont 10 mm plus large que les feuilles de carton. Une housse rétractable à la chaleur protège le carton des conditions atmosphériques ambiantes. Les bobines peuvent être également livrées sur palette.

En cas de besoin de palettes spécifiques, notre service client peut vous proposer un vaste choix de palettes disponibles.

## 7.3. Etiquette palette

Les palettes et les bobines sont marquées avec des étiquettes indiquant les informations suivantes:

- Nom du fabricant ou du client
- Nom de la qualité du carton
- Grammage
- Dimensions
- Poids brut
- Poids net
- Numéro d'identification palette
- Date de fabrication
- Numéro de contrat / numéro de commande
- Code barre produit pour système de lecture automatique

En plus pour les bobines:

- Numéro d'identification bobine
- Diamètre mandrin
- Diamètre bobine
- Longueur de la bobine
- Sens de déroulement

## 8. TOLERANCES VOLUME

Alaska White et Alaska Plus sont toujours livrés et facturés selon le nombre de feuilles exact. Nous n'appliquons pas de tolérances de volume lors de la production, mais à chaque fois nous nous assurons que nos clients soient livrés au moins de la quantité de feuilles commandée. Pour les livraisons en format le poids est calculé à partir du nombre de feuilles, leur dimension et grammage nominal.

Nous livrons le format uniquement par palette complète.

Le nombre de feuille confirmé est garanti à chaque livraison. Le nombre de feuilles livrées correspond au nombre indiqué sur l'étiquette, plus un maximum de 10 feuilles pour protéger la pile de carton.

## 9. NON CONFORMITE

Pour toute non-conformité ou litiges concernant notre produit, merci de contacter le Service Technique pour les litiges liés à la qualité ou notre Service Client pour les litiges liées à la livraison / commande ou similaires.

Nous nous engageons à résoudre les litiges le plus rapidement possible et vous donner une réponse sous 30 jours dès réception de toutes les informations suivantes : numéro de commande, numéro de palette/bobine, 5 feuilles vierges, 5 feuilles imprimées ainsi que la description du problème.

Notre équipe technique pourra définir avec vous les échantillons et les informations nécessaires pour garantir une recherche approfondie dans notre usine.

### CLAUSES DE NON RESPONSABILITE

- Les informations contenues dans ces différents paragraphes sont fournies de bonne foi et sans aucune responsabilité envers le client. Il ne dispense pas l'utilisateur de vérifier l'aptitude du carton pour des usages spécifiques.
- Lorsque les cartons Alaska White et Alaska Plus sont utilisés pour la première fois, le client doit mener à bien ses propres tests pour vérifier la compatibilité avec les différents composés, tels que les encres, colle, film, ainsi que les paramètres de process, tels qu'impression, réglage de rainage et de découpe, collage etc.

## ANNEXE

### ARTICLES STANDARD EN STOCK

Le nombre de feuilles sur palette dépend du poids de base

**ALASKA<sup>®</sup>**  
WHITE

Grammatur g/m <sup>2</sup>	61x86	86x61	70x100	100x70	72x102	102x72
200	4500	4500	4500		4500	
215		4100	4100	4000		
230	3800	3800	3800	3800		
250	3400	3400	3400	3400	3400	
275	3000		3000	3000		
300	2700	2700	2700	2700	2700	2700
325			2400			
350	2200	2200	2200	2200	2200	2200

Le nombre de feuilles sur palette dépend du poids de base

**ALASKA<sup>®</sup>**  
PLUS

Grammatur g/m <sup>2</sup>	61x86	86x61	70x100	100x70	72x102
190	4000	4000	4000	4000	
205		3650	3650		
220	3300	3300	3300	3300	
235	3000	3000	3000	3000	3000
245					
255	2700	2700	2700	2700	2700
270			2550		
280	2450	2450	2450	2450	2450
305	2250		2250	2250	
330	2100	2100	2100	2100	2100

Les données ci-dessus peuvent faire l'objet de modifications.

ALASKA®  
WHITE

ALASKA®  
PLUS

**CONTACT INFORMATION**

**Service Technique Client & Service Client**

Email: [cardboard.kwidzyn@mm.group](mailto:cardboard.kwidzyn@mm.group)

Visitez nous sur: [coatedboard-kwidzyn.com](http://coatedboard-kwidzyn.com)