

ensayos

Muestras tomadas según Norma UNE-EN-ISO 186 y acondicionadas en laboratorio a $23 \pm 1^\circ\text{C}$ y $50 \pm 2\%$ H.R. según Norma UNE-EN 20187

	<p>CMT-30</p>	<p>Método de ensayo según Norma EN ISO 7263</p> <ul style="list-style-type: none"> • El CMT o Corrugating Medium Test (Cóncora) mide la resistencia al aplastamiento en plano de los papeles para ondular, sobre probetas onduladas en laboratorio en DM[*]. • Es una forma de estimar la resistencia al aplastamiento del cartón ondulado fabricado con esos papeles (FCT: Flat Crush Test). El resultado se expresa en NEWTONS (N).
	<p>CCT-30</p>	<p>Método de ensayo según Norma TAPPI T824</p> <ul style="list-style-type: none"> • El CCT o Corrugated Crush Test mide la resistencia a la compresión en DT^{**} del canto o borde de probetas onduladas en laboratorio. • Indica la aportación de los papeles a la resistencia a la compresión en columna del cartón ondulado. (ECT: Edge Crush Test), y por tanto, al BCT de la caja. Se expresa en KILONEWTONS/METRO (kN/m).
	<p>SCT</p>	<p>Método de ensayo según Norma ISO 9895</p> <ul style="list-style-type: none"> • El SCT o ensayo de compresión en corto (Short Compression Test) nos indica la resistencia a la compresión interna de las fibras de papel en DT^{**}. • Se aplica tanto a papeles para ondular como a papeles para caras, es una buena estimación del ECT del cartón ondulado y se expresa en KILONEWTONS/METRO (kN/m).
	<p>Resistencia al estallido</p>	<p>Método de ensayo según Norma EN ISO 2758</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es la resistencia que oponen los papeles a una presión ejercida perpendicularmente a su superficie hasta que estallan o revientan. • Es tradicionalmente el criterio principal para la clasificación de los papeles para caras y se expresa en KILOPASCALS (kPa) o (kN/m²). • Indica la aportación de los papeles a la resistencia a los golpes y choques de los embalajes de cartón ondulado.
	<p>COBB-60 COBB-1800</p>	<p>Método de ensayo según Norma EN ISO 535</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mide la cantidad de agua que puede ser absorbida por un papel en 60 segundos o por el cartón ondulado en 30 minutos (1800 s). Se expresa en grs. de agua por m² de papel y se aplica sólo a papeles para caras o liners encolados, para darles una resistencia a la penetración del agua (no a la humedad) por su cara exterior y mejorar la impresión con tintas acuosas.
	<p>Permeabilidad al aire GURLEY</p>	<p>Método de ensayo según Norma ISO 5636-5</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es una medida de la uniformidad e igualdad de la cara exterior de los papeles cara. Su inversa es la lisura. • Mide el caudal de aire que se escapa, debido a las irregularidades de la superficie del papel, entre la muestra apoyada sobre un vidrio plano y liso y el anillo concéntrico que presiona la cara superior. • Se expresa en ml/min. Tiene influencia en la calidad de la impresión de las caras del cartón ondulado.
	<p>Rugosidad BENDTSEN</p>	<p>Método de ensayo según Norma ISO 8791-2</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es una medida de la uniformidad e igualdad de la cara exterior de los papeles cara. Su inversa es la lisura. • Mide el caudal de aire que se escapa, debido a las irregularidades de la superficie del papel, entre la muestra apoyada sobre un vidrio plano y liso y el anillo concéntrico que presiona la cara superior. • Se expresa en ml/min. Tiene influencia en la calidad de la impresión de las caras del cartón ondulado.
	<p>Blancura</p>	<p>Método de ensayo según Norma ISO 2470, (ISO BRIGHTNESS)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Indica el factor de reflectancia medido a una longitud de onda de 457 nm con un reflectómetro de las características específicas de dicha Norma. Se expresa en % de blancura o grado de blanco.
	<p>Coordenada b*</p>	<p>Coordenada b* (grado de azul) medida según el sistema colorimétrico CIE L*a*b* (Comisión Internacional de l'Eclairage) utilizando el iluminante D65 / observador 10°.</p>
	<p>Plybond</p>	<p>Método de ensayo según Norma TAPPI T833</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mide la fuerza requerida para deslaminar una muestra de papel, realizando el esfuerzo en la Dirección-Z del mismo. • Es un valor muy útil para evitar problemas de deslaminado del liner en las líneas y puntos de pegado de las cajas.

*DM: Dirección de máquina

**DT: Dirección través