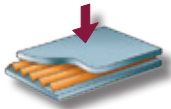
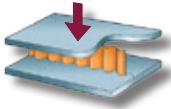
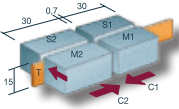
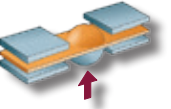
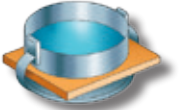
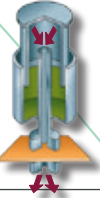
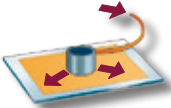
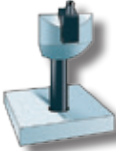
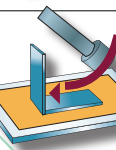
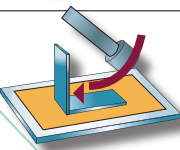


ENSAYOS



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

	CMT-30	Método de ensayo según Norma EN ISO 7263 <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).
	CCT-30	Método de ensayo según Norma TAPPI T824 <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 ondulad. (ECT: Edge Crush Test), y por tanto, al BCT de la caja. Se expresa en KILONEWTONS/METRO (kN/m).
	SCT	Método de ensayo según Norma ISO 9895 <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).
	Resistencia al estallido	Método de ensayo según Norma EN ISO 2758 <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 KILOPASCALAS (kPa) o (kN/m²).· Indica la aportación de los papeles a la resistencia a los golpes y choques de los embalajes de cartón ondulado.
	COBB-60 COBB-1800	Método de ensayo según Norma EN ISO 535 <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.
	Permeabilidad al aire GURLEY	Método de ensayo según Norma ISO 5636-5 <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.
	Rugosidad BENDTSEN	Método de ensayo según Norma ISO 8791-2 <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.
	Blancura	Método de ensayo según Norma ISO 2470, (ISO BRIGHTNESS) <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.
	Coordenada b*	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°.
	Plybond	Método de ensayo según Norma TAPPI T833 <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. Se expresa en J/m².· 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



Papel 100% reciclado y responsable