



Cherryboard



Cartulina de desempeño superior para el óptimo embalaje de Cerezas. Excelente composición fibrosa y humedad controlada, especialmente para uso en aplicaciones de empackado.



Coated Folding Boxboard with Kraft Back Cartulinas Estucadas Reverso Café

Grammage Gramaje TAPPI 410	Stiffness Taber 15° Rigidez TAPPI 489		Stiffness L&W 5° Rigidez TAPPI 556		Thickness Espesor TAPPI 411	
	mN x m		mN x m*		Pts / Pt*	µm
g/m ²	CD	MD	CD	MD		
255	5,7	11,4	11,1	24,0	16	395
275	7,4	14,8	14,4	32,6	17	435
295	9,0	18,0	17,6	42,1	19	475
+/-5%	-10%		-10%		+/-5%	

*Only as reference / Valores referenciales

Smoothness / Lisura PPS (µm)
TAPPI 555 1,4 + 0,5

Brightness / Blancura Top / Cara (%)
TAPPI 525 80 +/-2

Cobb (1min) Top (g/m²)
TAPPI 441 ≤45

Cobb (2min) Back (g/m²)
TAPPI 441 ≤80

Moisture / Humedad (%)
TAPPI 412

255 E	7,5 - 9,0
275 E	8,0 - 9,5
295 E	8,0 - 9,5

Notes / Notas:
1.- Test climate 23+/-1°C and 50+/-2% RH, (TAPPI 402) / Las condiciones atmosféricas de los ensayos son 50 +/-2% de H.R y 23 +/- 1°C
2.- Tolerances based upon 95% confidence limits, for pallets or reels / Las tolerancias especificadas para cada uno de los ensayos se garantizan para el 95% del lote, ya sea en hojas o rollos en base a muestreo representativo.
3.- All specifications mentioned above may be subject to technical changes. / Todas las especificaciones aquí entregadas pueden ser sujetas a cambios técnicos.

Issued / Fecha de especificación:
May 2021/Mayo 2021

CMPC Biopackaging Boxboard
Agustinas 1343 Piso 5, Santiago, Chile
Tel.: (56 2) 2441 2020 • Fax: (56 2) 2672 34 50
e-mail: cartulinas-cmpc@gerencia.cmpc.cl
boxboard.cmpcbiopackaging.com



Look for FSC® certified products

Delivery specifications / Especificaciones de entrega

Sheets and reels cutting specifications*
Especificaciones de corte para pliegos y rollos*

		Min.	Máx.
Reels Rollos	Width / Ancho	400 mm	2.400 mm
	Diameter / Diámetro	900 mm	1.800 mm
	Core / Bobina	12"	
Sheets Hojas	Width x Length Ancho x Largo	400 x 400 mm	1.100 x 1.400 mm
	Height / Altura	1.000 mm	1.800 mm

* For other dimensions please contact our offices.
* Para otros formatos consultar en nuestras oficinas.

Tolerances / Tolerancias:

Reel width / Ancho rollo	-1/+1 mm
Reel diameter / Diámetro de rollo	-5/+5 mm
Running meters / Metros lineales	-1%
Number of sheets / Número de hojas	-1%
Sheet width / Ancho hoja	+/-0,5 mm*
Sheet length / Largo hoja	+/-1,0 mm*

* For dimension over 1.000 mm, the tolerance is 0,1%
* Para dimensiones mayores a 1.000 mm, la tolerancia es 0,1%

Recomendación de troquelado de estuches emplacados de cartulina/corrugado

1. En el troquelado debe existir un equilibrio entre flexibilidad de la fibra, enlaces internos fuertes y orientación de la fibra paralela a los esfuerzos de corte del troquel. Las roturas de troquel en el cartón corrugado, se producen por un exceso de presión en el pliegue que da como resultado que el revestimiento exterior se parta.

2. Sugerencias de Troquelado

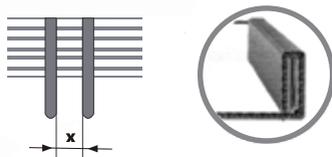
Para los pliegues de 180 grados se utiliza un conjunto de doble hendido.

Referencia: Manual Autoplatina SPO BOBST

Doble hendido

Se ha previsto de doble hendido para facilitar el doblado a 180 grados.

La distancia **x** que separa los dos flejes debe ser 2 ó 3 veces el espesor del cartón (comprobar este método sobre las muestras antes de utilizarlo).

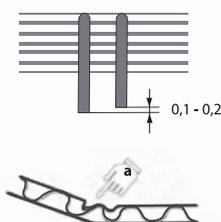


3. El contenido de humedad también es una variable importante que favorece la ausencia de fractura. La humedad es controlada en la máquina papelera y puede ser afectada fuertemente en el proceso de impresión. Si este secado es muy violento, la fibra colapsa y se rigidiza agudizando el problema de quiebre de troquel. La humedad de salida de ambos procesos debería ser superior a un 7,5%. Adicionalmente se recomienda, tanto en su fabricación como en su uso final almacenar los estuches protegidos de la luz solar o lejos de sitios confinados que alcancen altas temperaturas. Hemos observado que al mantener los envases en condiciones de humedad y temperatura controlada (23°C, 50% HR), se genera un efecto positivo sobre el troquelado en cartulinas emplacadas con corrugado. Los humidificadores convencionales contribuyen a generar y mantener estas condiciones.

Doble hendido sin contraparte

El doble hendido sin contraparte se efectúa gracias a los dos flejes de hendido paralelos montados al revés. La altura del fleje exterior debe ser **0,1 a 0,2 mm** mayor que aquel del fleje interior.

De ese modo, el inicio del doblado se realizará sobre el hendido exterior **a**, es decir, sobre el que esta más pronunciado.



Doble hendido con contraparte

