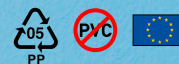


La Collection **SORBET**



La Collection **Sorbet** répond aux besoins des marchés :

- de la papeterie
- du packaging
- de la décoration
- de la PLV
- du jouet

Support de faible densité, léger, souple et résistant, il est idéal pour vos projets de couvertures-cahier, pochettes, classeurs, boîtage et étuis de luxe, abats-jour et mobiles...

La Collection Sorbet est disponible en standard **de 0,28 à 2 mm** ainsi qu'en format **XXL** et **xxs**. Fabrication sur mesure à vos formats et épaisseurs **dès 500 kg**.

Sorbet vous propose une sélection de **8 teintes opaques aux tonalités innovantes**, élégantes et actuelles, en finition sablé fin/ sablé (G02).

Les feuilles sont traitées en standard corona recto-verso, permettant une **impression offset UV, sérigraphie traditionnelle et UV, numérique UV**.

Il est préconisé d'imprimer les feuilles dans un délai de 6 mois en sérigraphie, 3 mois en offset UV et numérique, à partir de la date de fabrication.









Ne dégageant pas d'atome de chlore lorsqu'il brûle, contrairement au PVC, ViPrint offre l'avantage d'une feuille PP écologique et recyclable.



ViPrint, c'est...

- ▶ ... Une gamme innovante offrant des caractéristiques étonnantes : toucher exceptionnel, support flexible, résistant, durable, léger, robuste, résistant à l'eau et la plupart des produits chimiques, rigide, pliable, recyclable,
- ▶ ... Un support attractif qui se plie, se raine, se coupe au massicot, se soude, se rivette, se perfore, s'encliquette, se colle, s'imprime, se coud, se gaufre, se dore,
- ▶ ... Un extraordinaire choix de gammes permettant la réalisation de grandes et petites séries d'applications multiples aux designs innovants.

Gamme coloris

CREA							
	Bleu 5570		Bleu 5370		Bleu 5470		Jaune 1970
	Rose 4070		Vert 6270		Rouge 3170		Gris 8270

Grains



Épaisseur (µm) - Densité

Épaisseur	Densité
280 à 400	0,93
410 à 2 000	0,92

Dimensions (mm)

Laize	Longueur
500 à 1 400	700 à 1 800
900 à 1 400*	1 801 à 2 200*

*Formats XXL (> 1 800 mm)

Formats XXL et xxs : nous consulter

Minimum de fabrication

	Format standard	Format XXL
Commande mini (kg)	500	1 000
Campagne mini (kg)	-	1 000

Services

- > Service Équerrage massicot en reprise
- > Service Refente massicot à vos dimensions spécifiques
- > Service Dimensions spéciales : xxs et XXL disponibles



+33 (0)3 21 61 66 66 - Demandez le service commercial

1. Caractéristiques générales du produit - Environnement

- Feuille composée majoritairement de polypropylène, de polyéthylène et d'agent antistatique et de colorant
- Feuille recyclable, dont la composition est conforme à la réglementation REACH
- Traitée corona 2 faces, adaptée aux techniques d'impression offset UV, sérigraphie UV et numérique UV
- Sans halogène, ni substances nocives pour la couche d'ozone, sans Phtalate

2. Aspects de surface & quantité mini de fabrication

Grain	G02
Recto	Sablé fin
Verso	Sablé

	Format standard	Format XXL
Commande mini (kg)	500	1 000
Campagne mini (kg)	-	1 000

	Mini commande* (kg)	Campagne* (kg)
Format standard	500	-
Format xxs	1 000	1 000
Format XXL	1 000	1 000

*Par format/épaisseur/couleur
Surcoûts xxs / XXL : nous consulter

3. Caractéristiques dimensionnelles

3.1. Extrusion

a/ Formats disponibles

Épaisseur (µm)	280	350	500	800	2 000
Laize (mm)	500 - 1 200	500 - 1 250	500 - 1 400	500 - 1 400	
Longueur (mm)	700 - 1 200	600 - 1 800	650 - 1 800	500 - 1 800	

Laize imposée : nous consulter

b/ Format XXL (longueur > 1 800 mm)

Épaisseur (µm)	800	2 000
Laize (mm)	900 - 1 400	
Longueur (mm)	1 801 - 2 200	

Format xxs : Nous consulter - Laize imposée : nous consulter

c/ Tolérances dimensionnelles

	Unité	Mini	Max
Épaisseur	µm	-20	+20
Laize	mm	0	+5
Longueur	mm	0	+5
Angle 90°	mm	0	+3
Planéité de la feuille (recto/verso)	mm	0	+5
Planéité bord de feuille	mm	0	+5

Les tolérances sont données par rapport à la valeur nominale commandée.

Les tolérances suivantes sont données dans des conditions normales d'utilisation (autour de 20 °C).

Soumis à température, ViPrint (comme tous les thermoplastiques) peut voir ces tolérances modifiées (phénomène de dilatation).

3.2. Équerrage

a/ Formats disponibles (reprise massicot)

Épaisseur (µm)	350	400	800
Laize (mm)	500 - 1 250	500 - 1 300	
Longueur (mm)	700 - 1 300	700 - 1 300	

b/ Tolérances dimensionnelles (reprise massicot)

	Unité	Mini	Max
Épaisseur	µm	-20	+20
Laize	mm	0	+1
Longueur	mm	0	+1
Angle 90°	degré	-0,2	+0,2
Angle en mm	mm	0	+1

Les tolérances sont données par rapport à la valeur nominale commandée.

Les tolérances suivantes sont données dans des conditions normales d'utilisation (autour de 20 °C).

Soumis à température, ViPrint (comme tous les thermoplastiques) peut voir ces tolérances modifiées (phénomène de dilatation).

Refente : Nous consulter

4. Caractéristiques physiques

Propriétés	Méthode	Unité	Valeur
Masse volumique Ép. ≤ 0,400 mm Ép. ≥ 0,410 mm	-	g/cm ³	0,93 0,92
Module de traction (Young)	ISO 527-2	Mpa	ND
Résistance à la traction	ISO 527-2	Mpa	ND
Limite d'élasticité	ISO 527-2	%	ND
Choc Izod	ISO 180	kJ/m ²	ND
Tension de surface (recto/verso)	-	dynes	46 ^[1]
Coefficient thermique de dilatation	-	K ⁻¹	1,5 10 ⁻⁴

Valeurs indicatives pour une qualité en 500 µm. ^[1] à la date de fabrication, valeur qui décroît dans le temps.

5. Caractéristiques d'adhérence et de transformation

	Offset UV	Numérique UV	Sérigraphie traditionnelle, UV
Compatibilité	✓	✓	✓
Garantie imprimabilité	3 mois*	3 mois*	6 mois*

*À partir de la date de fabrication

6. Recommandations

Stockage :

- Toujours stocker ces feuilles dans un lieu tempéré pour, éviter les risques de condensation (passage rapide des feuilles du froid au chaud ou du chaud au froid) ou de dégradations physiques liées aux excès de froid ou de chaleur.
- Stocker dans son emballage d'origine, à l'abri de la lumière, de la poussière, de l'air et de l'humidité, à une température proche de 20 °C afin de préserver le traitement de surface.
- Ne pas gerber les palettes.

Préparation :

- Avant transformation, laisser les feuilles à température ambiante entre 24 et 48 heures afin de les stabiliser à cœur et d'éviter des risques de condensation ou de dégradations physiques liées aux excès de froid ou de chaleur.
- Le numéro de lot attaché à chaque palette est à conserver dans votre dossier et à nous communiquer impérativement si vous avez une question technique relative à cette livraison.

Impression :

- La tension de surface (en dyne) décroît avec l'humidité et dans le temps. Pour préserver le traitement corona, garder les feuilles dans leur emballage d'origine, à l'abri de la poussière, de l'air et de l'humidité.
- Vérifier le niveau corona et la date de production avant la transformation du produit.
- Tester au préalable l'imprimabilité du support et transformer en suivant les recommandations des fournisseurs d'encre (notamment sur la compatibilité des encres au polypropylène et des tensions de surface requises).
- Afin de protéger l'encre contre l'abrasion, nous vous recommandons d'appliquer un vernis de protection.
- Chevrons possible, visibles sur une face et sur certaines couleurs.

Dorure à chaud :

- Utiliser des films appropriés au polypropylène.

Découpe & Rainage à Froid :

- Avant découpe, laisser les feuilles à température ambiante entre 24 et 48 heures afin de les stabiliser à cœur et d'éviter des risques de cassure et fissure.
- Sur platine de découpe (manuelle ou automatique), les feuilles d'épaisseurs allant de 0,30 à 1,00 mm sont découpées et rainées à froid. Pour les épaisseurs supérieures, le rainage à chaud sera préconisé.
- Utiliser les filets coupants et rainants adaptés à la découpe du polypropylène pour éviter la cassure et fissure.
- Les filets demis coupants ou double-rainants améliore l'effet charnière et diminue l'arrondi du pli.

Massicotage :

- Les fines épaisseurs peuvent être coupées sur le massicot traditionnel, avec une lame à double tranchant.
- Pour des épaisseurs supérieures à 0,80 mm, la reprise au massicot peut générer des bavures, filaments et cheveux d'ange.

Assemblage :

- Les feuilles peuvent être soudées par ultrason ou à l'air chaud (en fonction de l'épaisseur) ou assemblées avec de la colle PUR.
- Utiliser des colles appropriées au polypropylène.
- Sous certaines conditions, les encres, colles ou autres composants au contact avec le polypropylène peuvent réagir et causer des déformations de la feuille. Il est nécessaire de réaliser des tests au préalable afin de s'assurer de la compatibilité avec le polypropylène.

Thermoformage :

Ce produit n'est pas recommandé pour le thermoformage.

7. Conformité avec les normes

Les matières premières utilisées répondent aux critères définis par les directives et normes suivantes :

Couleur	Norme Jouet EN 71/3	Directive 94/62	Directive 2002/95/EC RoHS - DEEE	SVHC REACH 1907/2006/EC	Règlement UE N°10/2011
Bleu 5570	✓	✓	✓	✓	✓
Bleu 5370	✓	✓	✓	✓	✓
Bleu 5470	✓	✓	✓	✓	✓
Jaune 1970	✓	✓	✓	✓	✓
Rose 4070	✓	✓	✓	✓	✓
Vert 6270	✓	✓	✓	✓	✓
Rouge 3170	✓	✓	✓	✓	✓
Gris 8270	✓	✓	✓	✓	✓

Norme Jouet EN 71/3 :

La Norme jouet EN71 partie 3 concerne les jouets.

Directive 94/62 :

Directive Européenne 94/62/CEE modifiée par la directive 2004/12/CE et complétée par la décision de la commission 2005/20/CE limitant à 100 ppm les métaux lourds dans les emballages plastiques destinés aux états membres de l'U.E.

Directive RoHS - DEEE :

La directive RoHS - DEEE concerne les Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/11/CE transposées en droit Français par le Décret 2005-829 du 20/07/05 et modifiée par les directives 2005/71/CE, 2005/618/CE et 2011/65/UE visant la restriction de certains composants dans les appareils électriques.

Règlement REACH :

- Exempts des substances listées dans la Liste Candidate mise à jour à la date de création de cette fiche produit.
- Exempts des substances soumises à Autorisation (Annexe XIV modifiée par le Règlement N143/2011 du 17/02/2011 et par le Règlement N125/2012 du 14 février 2012).
- Exempts des substances soumises à restriction (Annexe XVII modifiée par les règlements N°552/2009, N°494/2011, N°109/2012 et N°412/2012).

Règlement EU N°10/2011 :

Le Règlement UE N°10/2011 du 14 janvier 2011 modifié par le Règlement UE N° 1183/2012 du 30/11/2012 et par le Règlement UE N°1282/2011 du 28/11/2011 et N°321/2011 du 02/04/2011. Ce Règlement abroge la directive 2002/72/CE concernant les matériaux et objets en plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Note : Les informations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nos connaissances techniques actuelles.

Du fait du nombre élevé de paramètres pouvant influencer le comportement de notre produit durant sa transformation ou son utilisation, ces informations ne dispensent pas les utilisateurs de réaliser leurs propres tests. Les informations contenues dans ce document ne constituent pas un engagement légal de disponibilité de nos produits, ni une garantie de tout ou partie de ses propriétés ou de son adéquation à un usage. Les propriétés légales et brevets existants doivent être respectés.