



Axipack, leader européen de l'extrusion de feuilles et bobines en polypropylène recyclable, propose sa large gamme ViPrint destinée aux applications des arts graphiques et industrielles.

La Collection **STAR**WHITE

Principalement destinée aux **marchés de la communication promotionnelle et des applications visuelles**, la Collection Starwhite est LE support blanc idéal pour vos impressions recto / verso. Starwhite est disponible en ViPrint **CREA** et en ViPrint **ECO**, en formulation recyclée à 50 %.

Grâce à son opacité renforcée, le résultat de vos impressions sera sublimé.

Starwhite est LA solution parfaite pour vos applications de PLV et affichage telles que stop-rayon, présentoir, affiche, bandeau pour linéaire de vente, kakémono...

La Collection Starwhite existe en **2 aspects de surface G01 et G02** pour répondre à la fois aux impératifs des formats de machines d'impression (XXL) mais aussi lorsque la feuille est **imprimée en recto seul ou recto/verso**.

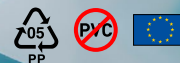
Cette gamme est disponible en **G01 de 0,28 mm à 1,20 mm et en G02 de 0,28 mm à 2,00 mm et aux formats XXL, dès 500 kg** et offre une étonnante **flexibilité de fabrication**.

De par ses caractéristiques de formulation et de traitements, tel que le corona recto/verso, ViPrint s'imprime en **offset UV, sérigraphie traditionnelle et UV et 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'un **matériau plus écologique et recyclable**.

ViPrint **crea**
PART OF epsco

ViPrint **eco**
PART OF epsco



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



Blanc 1107

ECO

Blanc
Recyclé

Le Blanc recyclé ViPrint ECO peut présenter des variations à l'intérieur d'un même lot et d'un lot à l'autre.

Grains



G01

G02

Recto
Sablé finVerso
Sablé finRecto
Sablé finVerso
Sablé

Épaisseur (µm) - Densité¹

Épaisseur		Densité
CREA	ECO	
280 à 2 000	300 à 2 000	0,94

¹ Se reporter au §3.1.a

Dimensions (mm)¹

Grain	Laize	Longueur
G01	500 à 1 400	650 à 1 800
G01 XXL	900 à 1 400 *	1 801 à 3 200 *
G02	500 à 1 400	600 à 1 800
G02 XXL	900 à 1 400 *	1 801 à 2 200 *

¹ Se reporter au §3.1.a

*Formats XXL (> 1 800 mm)

Formats XXL et xxs : nous consulter

Minimum de fabrication

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

Services

> La Collection Starwhite G01 disponible sur le catalogue stock service, en départ à J+1 :

Ligne directe :  **+33 (0)3 21 61 66 65 -**  **stock.service@axipack.fr**

Coloris G01	Épais. (mm)	Formats (mm)	Conditionnement	
			Feuilles/Paquet	Feuilles/Palettes
Blanc 1107	0,30	1 400 x 1 000	x	x

- > 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 -** *demander le service commercial*

1. Caractéristiques générales du produit - Environnement

CREA

- 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.
- Options à la commande d'un format équerré en reprise massicot ou adapté (sens fibre, xxs, XXL).
- Sans halogène, ni substances nocives pour la couche d'ozone, sans Phtalate.

ECO

- Feuille composée d'une formulation à base de matières recyclées post-industrielles et vierges (polypropylène, polyéthylène, agent antistatique et de colorant).
- La gamme StarwhiteECO50 est recyclable.
- Gamme StarwhiteECO50 : 50 % recyclés post-industriels et 50 % de granulés vierges;
- Traitée corona 2 faces, adaptée aux techniques d'impression offset UV, sérigraphie UV et numérique UV.

2. Aspects de surface & quantité mini de fabrication

Grain	G01	G02
Recto	Sablé fin	Sablé fin
Verso	Sablé fin	Sablé

G01 - G02	Format standard		Format XXL
	CREA	ECO	
Commande mini (kg)	500	500	1 000
Campagne mini (kg)	-	500	1 000

*Par format/épaisseur/couleurs
Surcoûts xxs / XXL : Nous consulter

3. Caractéristiques dimensionnelles

3.1. Extrusion

a/ Formats disponibles

CREA

G01					
Épaisseur (µm)	280	400	700	800	1 200
Laize (mm)	500 - 1 000	500 - 1 300	500 - 1 350	500 - 1 400	
Longueur (mm)	700 - 1 400	650 - 1 800	600 - 1 800	500 - 1 800	
G02					
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 - 1 400	600 - 1 800	600 - 1 800	500 - 1 800	

ECO

G01					
Épaisseur (µm)	300	400	700	800	1 200
Laize (mm)	500 - 1 000	500 - 1 300	500 - 1 350	500 - 1 400	
Longueur (mm)	700 - 1 400	650 - 1 800	600 - 1 800	500 - 1 800	
G02					
Épaisseur (µm)	300	350	500	800	2 000
Laize (mm)	500 - 1 200	500 - 1 250	500 - 1 400	500 - 1 400	
Longueur (mm)	700 - 1 400	600 - 1 800	600 - 1 800	500 - 1 800	

b/ Format XXL (longueur > à 1 800 mm)

CREA

G01			
Épaisseur (µm)	500	700	1 200
Laize (mm)	900 - 1 350		900 - 1 400
Longueur (mm)	1 801 - 3 200		1 801 - 3 200

G02		
Épaisseur (µm)	800	2 000
Laize (mm)	900 - 1 400	
Longueur (mm)	1 801 - 2 200	

Format xxs : Nous consulter

Laize imposée : Nous consulter

ECO

G01			
Épaisseur (µm)	500	700	1 200
Laize (mm)	900 - 1 350		900 - 1 400
Longueur (mm)	1 801 - 3 200		1 801 - 3 200

G02		
Épaisseur (µm)	800	1 600
Laize (mm)	900 - 1 400	
Longueur (mm)	1 801 - 2 200	

Format xxs : Nous consulter

Laize imposée : Nous consulter

c/ Tolérances dimensionnelles

G01 - G02	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)

G01 - G02	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).

4. Caractéristiques physiques

Propriétés	Méthode	Unité	Valeur
Masse volumique Ép. ≤ 0,400 µm Ép. ≥ 0,410 µm		g/cm ³	0.94
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

Concerne uniquement ViPrint Starwhite. 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 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
Blanc 1107	√	√	√	√	√

Concerne uniquement ViPrint Starwhite.

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.