



DEFINITION

Série d'encre primaires de haute qualité, formulée à base d'huiles végétales et composée de plus de 75% de matières premières renouvelables.

Pour toutes machines offset à feuille et spécialement recommandée pour les machines retiration 8 ou 10 couleurs.

Cette série ne contient pas de dérivés pétroliers ni de sels de cobalt.

DOMAINES D'APPLICATION - MARCHES

Packaging de qualité, nécessitant des couleurs intenses : emballages agroalimentaires, emballages cosmétiques et pharmaceutiques.

Cette série est utilisable pour l'emballage secondaire de denrées alimentaires ne nécessitant pas une faible odeur et une faible migration.

Travaux d'édition de toute qualité : livres d'art, magazines de mode, plaquettes publicitaires, dépliants, affiches etc.....

SECURITE ALIMENTAIRE

- Emballage alimentaire primaire mono-enveloppe : **NON**
- Emballage alimentaire primaire multi-enveloppes : **NON**, sauf si le pré-emballage en contact avec l'aliment assure une barrière fonctionnelle fiable vis-à-vis de la migration et de l'odeur.

Les propriétés barrière doivent être vérifiées et validées par le transformateur ou l'emballleur.

Nous recommandons de consulter le "Guide d'information client: Encres pour l'emballage alimentaire", en particulier l'appendice 2 "La sélection des encres" .

Ce document est disponible sur notre site Web www.siegwerk.com/productsafety

Dans le cas d'analyse de la migration, nos services techniques se tiennent à votre disposition pour vous fournir la liste des composants susceptibles de migrer.

Pour la réalisation d'un emballage primaire, nous recommandons l'utilisation de notre série faible odeur et faible migration spécialement développée pour cette application : gamme TEMPO NUTRIPACK (Index : 439).

SUPPORTS

Papiers couchés brillants
Papiers couchés mats ou demi-mats
Cartes couchées
Cartons couches

CARACTERISTIQUES - PERFORMANCES

⇒ SUR MACHINE

- Facilité d'emploi, régularité du comportement eau/encre
- Compatible avec tous les types de mouillage avec ou sans alcool
- Adaptée aux vitesses d'impression élevées
- Basculage rapide
- Ne forme pas de peau dans l'encrier durant la nuit
- Pas de remontée au cylindre de contre pression



LA GAMME

Teintes	Références	Solidités			
		Lumière (1)	Alcool	Nitro	Alcali
Jaune	60-302208-8	5	5	5	5
Magenta	60-802395-8	5	5	5	3
Cyan	60-116165-6	8	5	5	5
Noir	60-902589-5	8	2	3	5

(1) Les valeurs sont données pour une impression en aplat. La résistance à la lumière est abaissée dès lors que l'encre est fortement déconcentrée ou qu'elle est imprimée en tramés de faible pourcentage.

La gamme quadri standard de la série Tempo ELITE est conforme aux exigences de la norme ISO 2846-1: 2006(E) ;« Technologie graphique – Couleur et transparence des gammes d'encre d'impression en quadrichromie ».

La gamme quadri standard (Jaune, Magenta, Cyan et Black) de la série Tempo ELITE a passé avec succès tous les tests liés à la certification PSO. Une copie du certificat peut être obtenue sur demande.

ISO 2846-1 : 2006 (E) VALEURS DE REFERENCE ET TOLERANCES

Conditions de mesure: géométrie 0°/45°, illuminant D50, angle d'observation 2°
Impression sur APCO II/II

Encre	CIEL*ab Valeurs réf.			Tolérances			
	L*	a*	b*	dE*	da*	db*	L*
Yellow	91,0	-5,1	95,0	4,0	---	---	---
Magenta	50,0	76,0	-3,0	4,0	---	---	---
Cyan	57,0	-39,2	-46,0	4,0	---	---	---
Noir	18,0	0,8	0,0	---	+/-1,5	+/-3,0	=<18

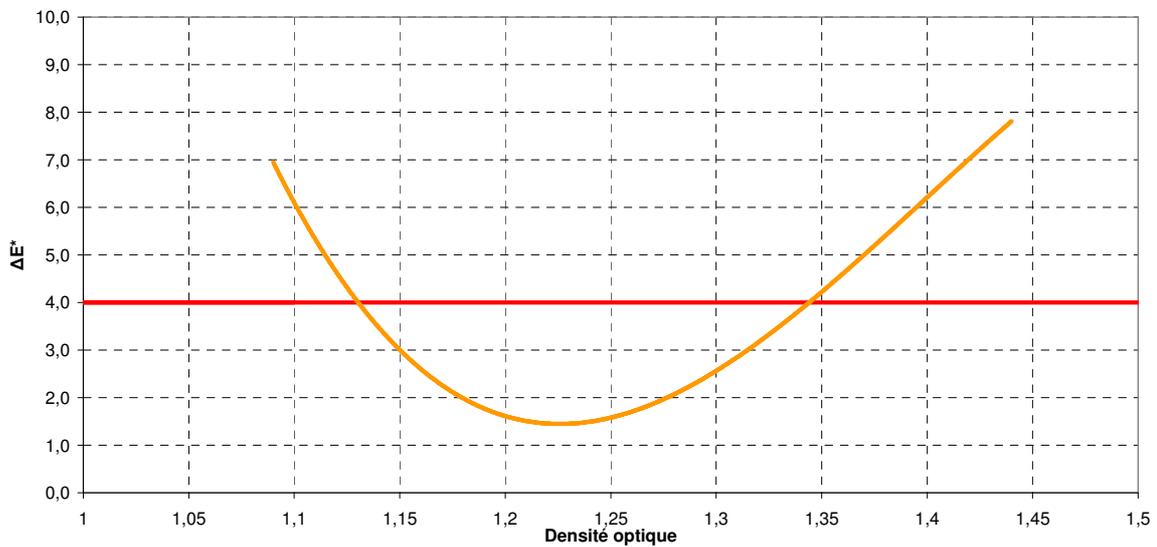


Valeurs données à titre indicatif non contractuelles

Tempo ELITE Process Yellow

grammage échantillon [g/m²]	densité D _v sans filtre polarisant	L* ELITE	a* ELITE	b* ELITE	L* Standard	a* Standard	b* Standard	ΔE	ΔH*
1,14	1,44	90,01	-2,49	102,29	91	-5,1	95	7,8	-1,01
1,06	1,39	90,19	-3,03	100,28	91	-5,1	95	5,7	-0,41
0,96	1,34	90,3	-3,36	98,55	91	-5,1	95	4,0	-0,16
0,85	1,22	90,57	-4,07	95,13	91	-5,1	95	1,1	0,33
0,77	1,17	90,74	-4,43	92,55	91	-5,1	95	2,6	0,58
0,68	1,09	91,03	-4,91	88,11	91	-5,1	95	6,9	0,7

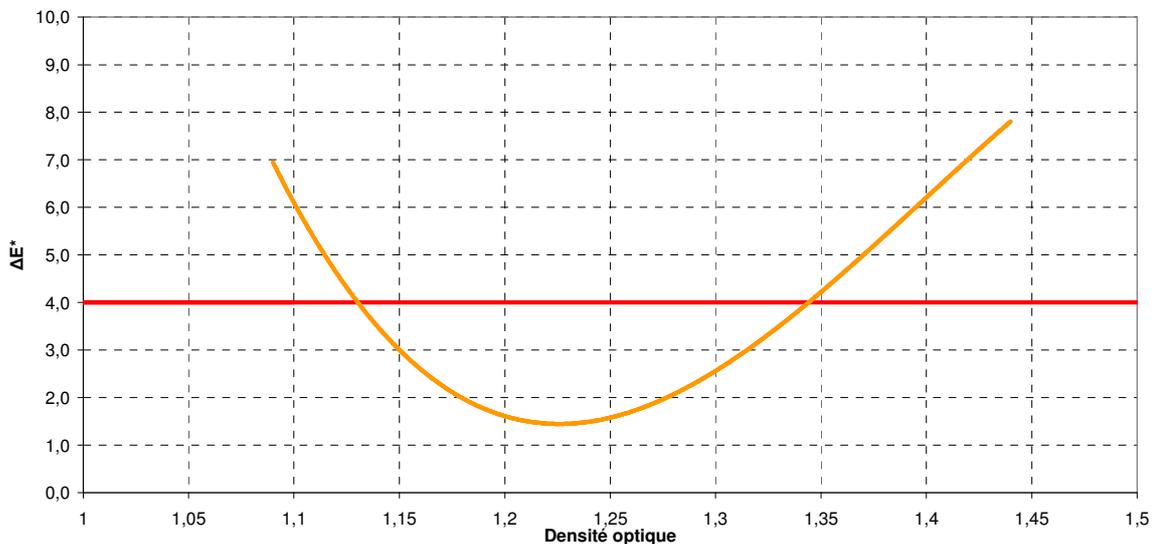
ΔE* en fonction de la densité optique (sans filtre polarisant, stat E)
Tempo ELITE Process Yellow



illuminant: D 50 / angle d'observation 2°; pas de filtre
Standard international : ISO 2846

support d'impression: Apco II / II

ΔE* en fonction de la densité optique (sans filtre polarisant, stat E)
Tempo ELITE Process Yellow



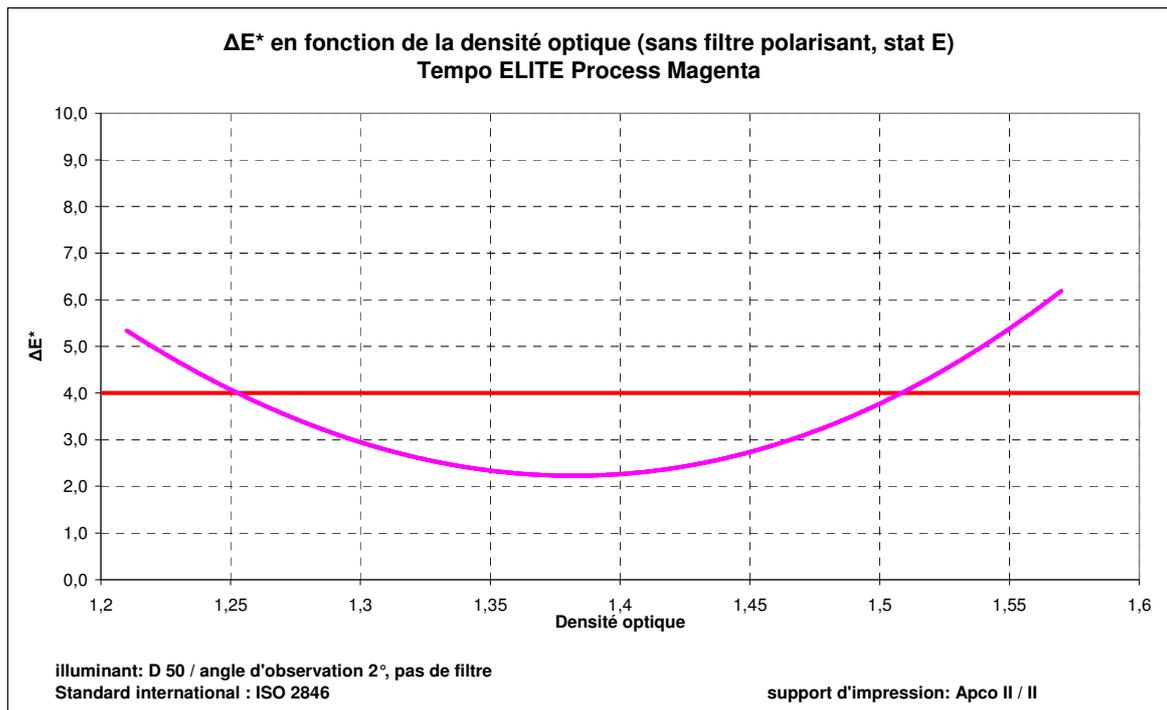
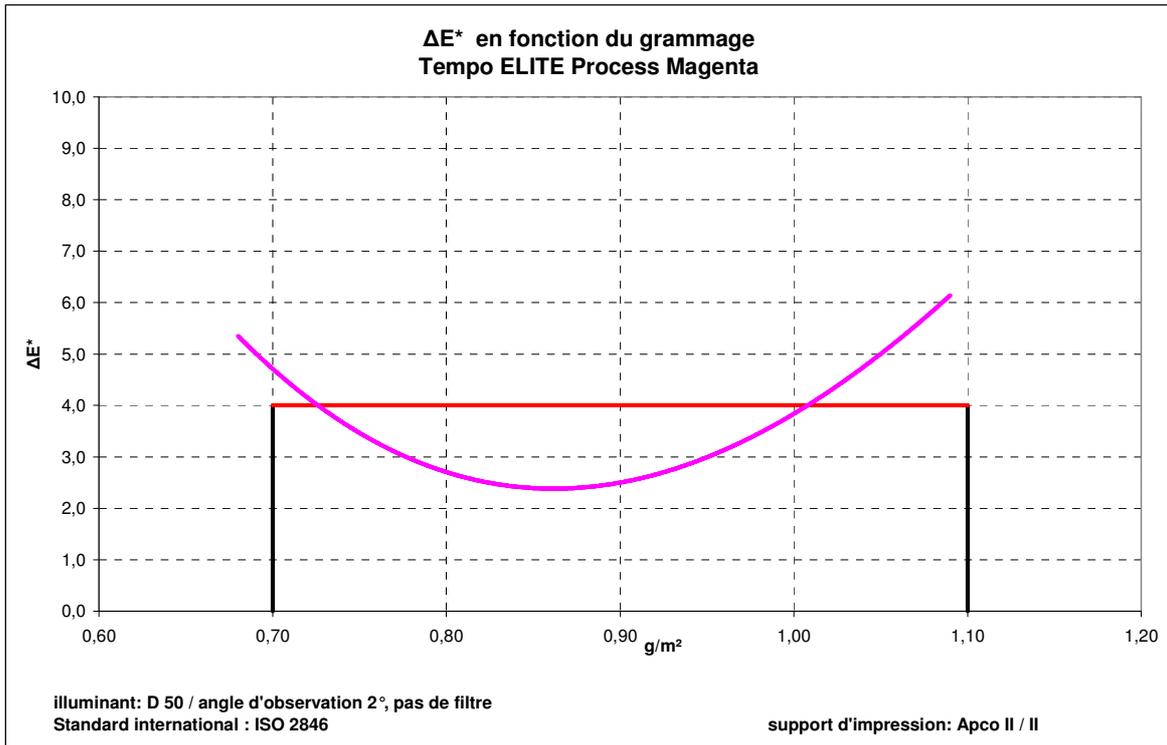
illuminant: D 50 / angle d'observation 2°; pas de filtre
Standard international : ISO 2846

support d'impression: Apco II / II



Tempo ELITE Process Magenta

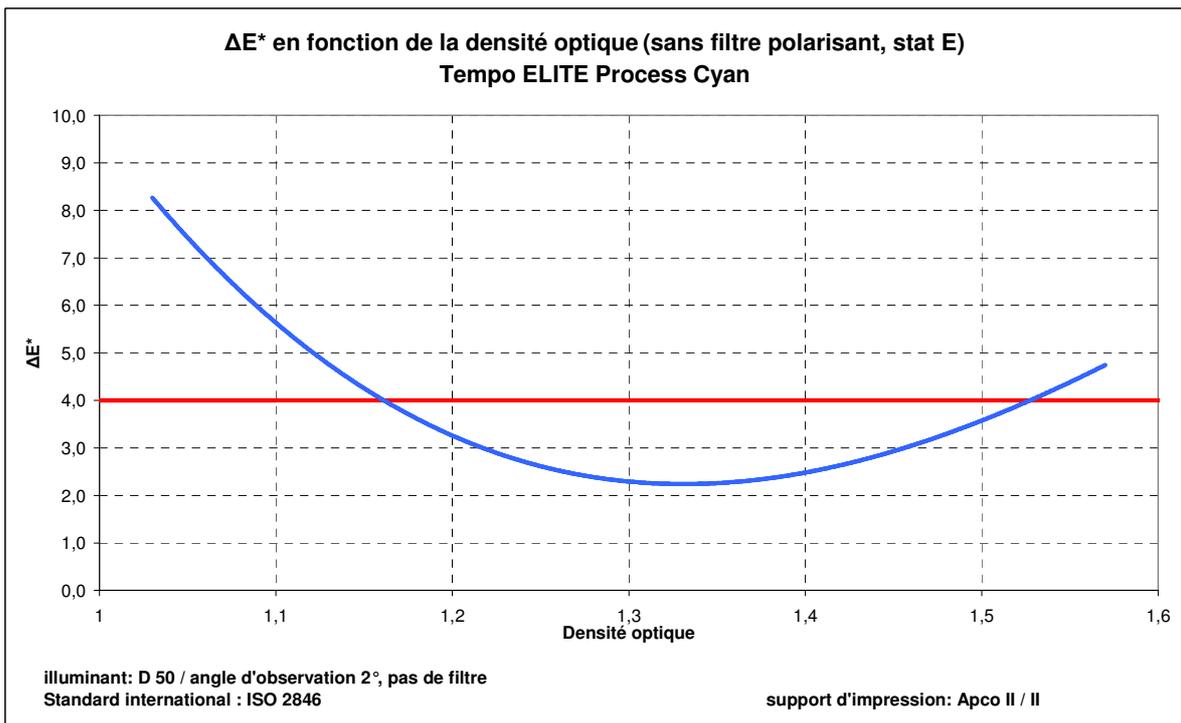
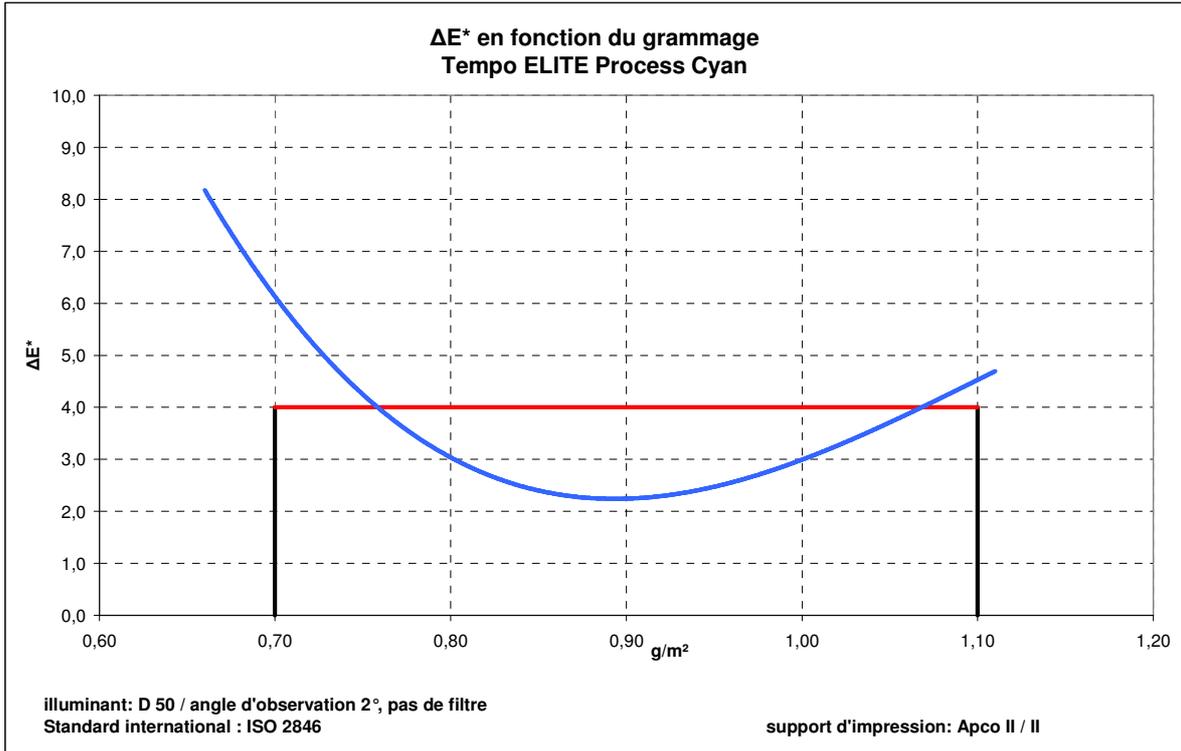
grammage échantillon [g/m ²]	densité D _v sans filtre polarisant	L* ELITE	a* ELITE	b* ELITE	L* Standard	a* Standard	b* Standard	ΔE	ΔH*
1,09	1,57	46,13	77,15	1,57	50	76	-3	6,1	-1,01
1,04	1,53	46,61	76,98	0,16	50	76	-3	4,7	-0,41
0,95	1,47	47,25	76,54	-1,31	50	76	-3	3,3	-0,16
0,84	1,36	48,61	75,3	-3,99	50	76	-3	1,8	0,33
0,75	1,27	50,01	73,97	-6,44	50	76	-3	4,0	0,58
0,68	1,21	50,64	73	-7,16	50	76	-3	5,2	0,7





Tempo ELITE Process Cyan

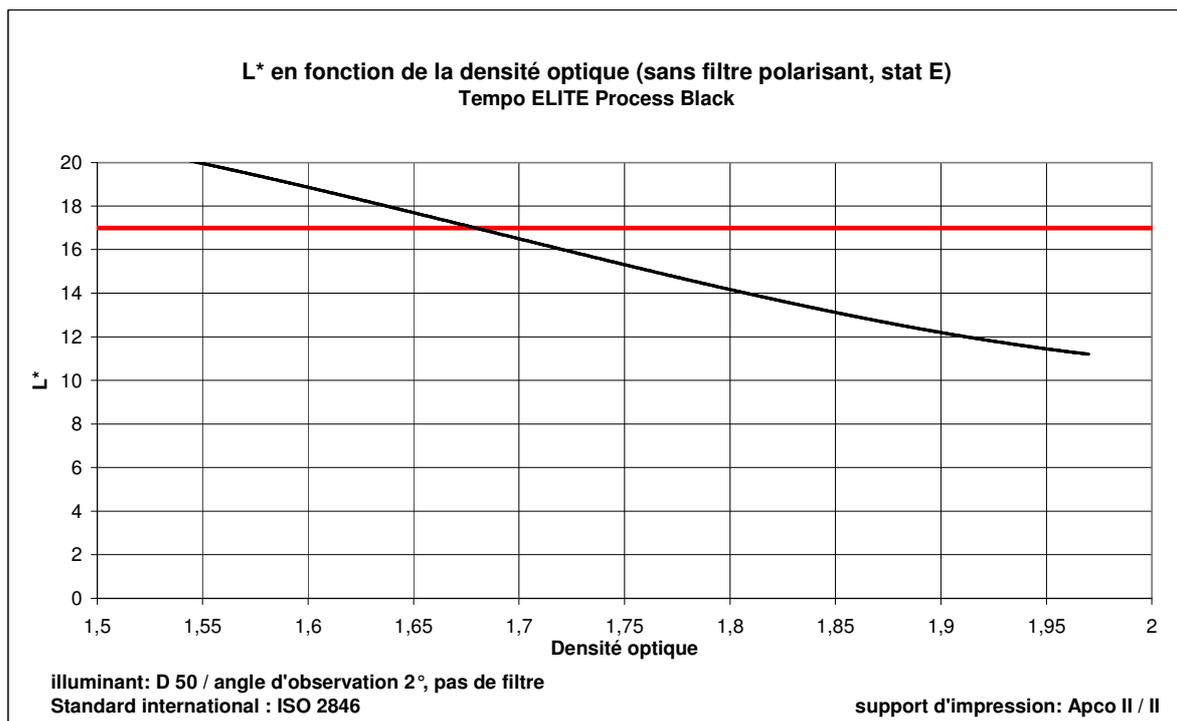
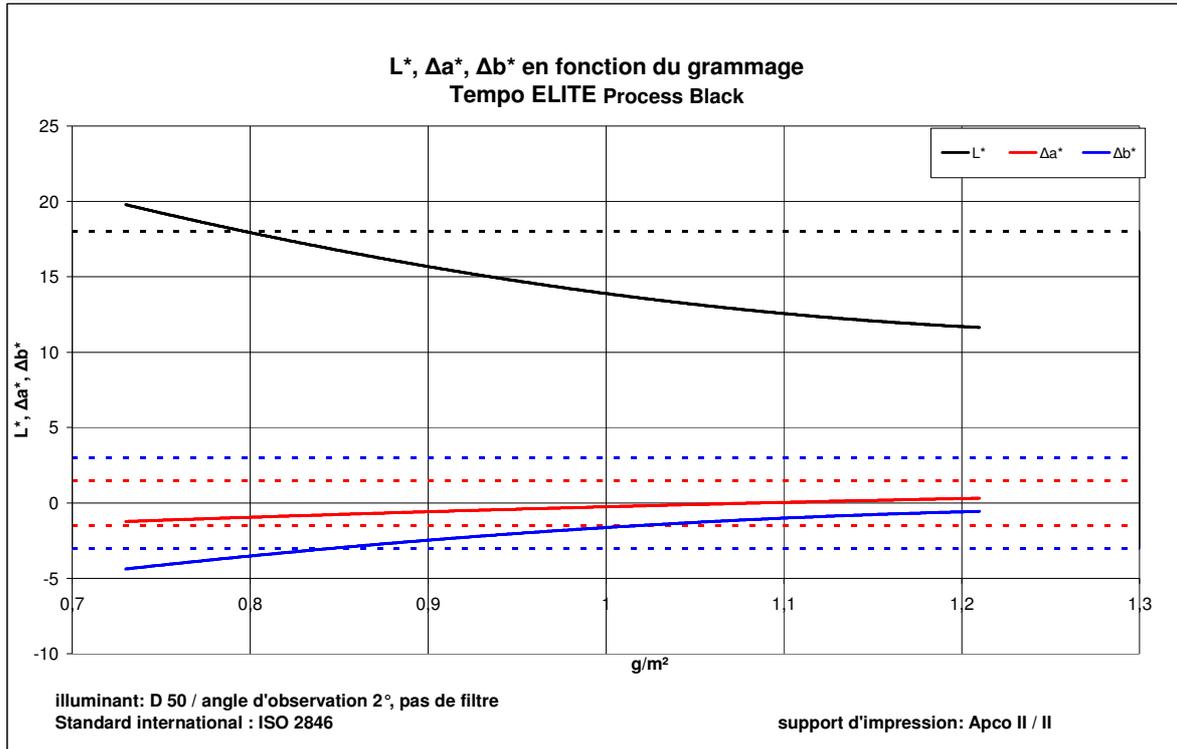
grammage échantillon [g/m ²]	densité D _v sans filtre polarisant	L* ELITE	a* ELITE	b* ELITE	L* Standard	a* Standard	b* Standard	ΔE	ΔH*
1,11	1,57	55,31	-39,43	-50,36	57	-39,2	-46	4,7	-1,01
0,97	1,43	56,66	-39,54	-49,02	57	-39,2	-46	3,1	-0,41
0,94	1,34	58,08	-39,36	-47,5	57	-39,2	-46	1,9	-0,16
0,82	1,21	59,98	-38,94	-45,45	57	-39,2	-46	3,0	0,33
0,75	1,17	60,73	-38,56	-44,58	57	-39,2	-46	4,0	0,58
0,66	1,03	63,45	-37,02	-41,4	57	-39,2	-46	8,2	0,7





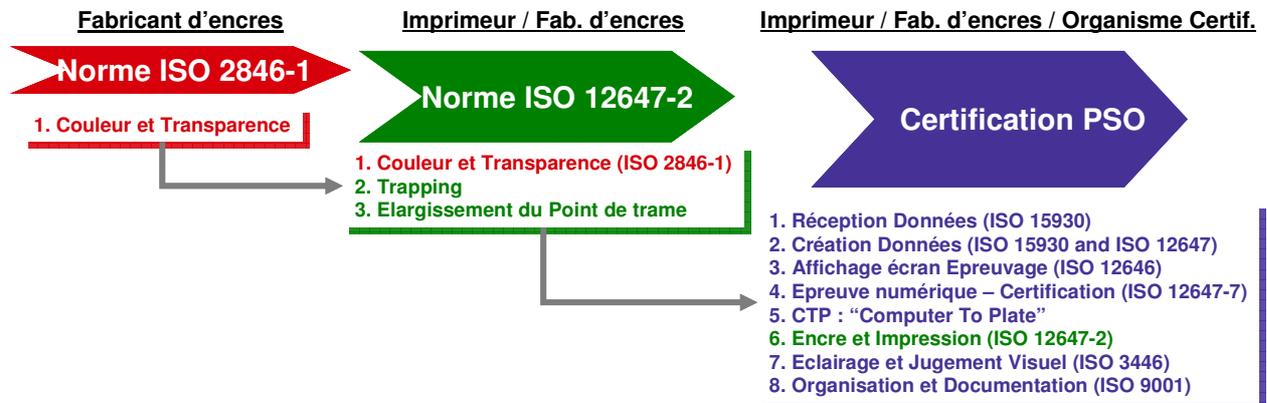
Tempo ELITE Process Black

grammage échantillon [g/m ²]	densité D _v sans filtre polarisant	L* ELITE	a* ELITE	b* ELITE	L* standard	a* standard	b* standard	ΔE	Arrière plan
1,21	1,97	11,28	0,47	0,55	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	6,8	blanc
1,13	1,85	12,38	0,7	0,87	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	5,7	
1,08	1,86	13,21	0,85	1,34	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	5,0	
1,03	1,82	13,76	1,1	1,68	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	4,6	
0,92	1,77	15,1	1,29	2,26	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	3,7	
0,87	1,74	15,94	1,54	2,87	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	3,6	
0,8	1,64	17,52	1,68	3,37	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	3,5	
0,73	1,54	20,27	2,06	4,44	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	5,1	





LE PROCESSUS DE CERTIFICATION



Dans le cadre de la standardisation du procédé offset, il est important de considérer les trois étapes suivantes :

- ISO 2846-1
- ISO 12647-2
- PSO : **P**rocess **S**tandard **O**ffset

- En tant que fabricant d'encre, Siegwerk est en charge du respect de la norme ISO 2846-1 qui définit la couleur et la transparence d'une encre process.

Cette norme impose le choix d'un support de référence, le respect des valeur L*,a*,b* et de transparence suivant des grammages d'impression définis

- L'imprimeur est en charge du respect de la norme ISO 12647-2 qui spécifie des valeurs standard pour le document imprimé, sur des familles de supports référencés
 - valeurs colorimétriques
 - trapping
 - engraissement
- La certification PSO regroupe un ensemble de normes relatives à la chaîne graphique pour les étapes suivantes :
 - réception de données
 - création de données
 - affichage écran / épreuve
 - épreuve numérique - certification
 - CTP
 - encres et impression
 - éclairage et jugement visuel
 - organisation et documentation

Ces informations sont basées sur notre expérience et sur des résultats obtenus en laboratoire avec les procédés et pour les types d'utilisation spécifiés. Etant donné la diversité des supports et des conditions d'impression, elles sont communiquées à titre indicatif, sans engagement ni garantie, et doivent faire l'objet de validations industrielles avant utilisation des produits. Dans le souci d'amélioration constante de nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toutes modifications à la composition de nos produits et au contenu de nos fiches techniques. Notre responsabilité est régie par nos conditions de vente.