

GREEN LABEL



100 %
Recycled



80
ISO



80
g/m²

Saveco Office Paper Green Label wird zu 100 Prozent aus Altpapier ohne Verwendung von Chlor oder chlorhaltigen Bleichmitteln in integrierten, energie- und ressourcenschonenden Verfahren hergestellt. Das leistungsstarke Multifunktionspapier verfügt über ein herausragendes Umweltprofil und ist mit dem Blauen Engel sowie FSC Recycled® ausgezeichnet. Bestens geeignet für die gesamte Unternehmenskommunikation mit einem großen Angebot an Formaten und Grammaturen. Sehr gute Lauf- und Verarbeitungseigenschaften, **99,98 %** staufrei nach **DIN EN 12281**.



Technische Daten

Flächengewicht	ISO 536	Grammage	g/m ²	80 ± 3,2
Dicke	ISO 534	Thickness	µm	101 ± 6,0
Weiß m. UV	ISO 2470	ISO Brightness	%	80 ± 2,5
Weiß	ISO 11475	CIE Whiteness	%	95 ± 2,5
Opazität	ISO 2471	Opacity	%	≥ 95
Rauheit Bendtsen	ISO 8791-2	Bendtsen Roughness	ml/min.	320 ± 160

Produkt-/Umweltzeichen



www.blauer-engel.de/uz14a



Laufeigenschaften/ Alterungsbeständigkeit



Produkt erfüllt die Anforderungen der DIN EN 12281 und ist alterungsbeständig nach ISO 20494.

Produktaufbau

Rohstoff

Füllstoffe

Oberfläche

Leimung

Hilfsstoffe

Grafisches Recyclingpapier aus 100% Altpapier

Holzstoffhaltige und holzfreie Pressealtpapiere aus Druckereien und Sammlungen, gemäß den Bestimmungen des Blauen Engels (DE-UZ 14a).

Kaolin und Calciumcarbonat

Behandelt mit Stärke

Neutralleimung mit synthetischem Leimungsmittel

Die eingesetzten Hilfsstoffe sind frei von organischen Chlorverbindungen und führen nicht zu AOX-Bildung.

Einsatzbereiche

Kopiergeräte, Seitendrucker (LED, Laser, Magnet, Ionen)

Ink-Jet-Drucker, Faxgeräte, Pre-Printing

Produktvarianten

Lieferbar in 80, 90, 100 und 120 g/m²

A4, A3, SR A3 und als Rollenware

Ungelocht, 2-fach gelocht, 4-fach gelocht

Weitere Grammaturen und Formate auf Anfrage.

Hersteller

Saveco GmbH

Stollberger Str. 53,

09399 Niederwürschnitz

Zertifizierung der Produktionsstätte



Lagerungsbedingungen

Raumtemperatur mindestens 10 °C bis maximal 30 °C.

Relative Luftfeuchtigkeit mindestens 30% RH bis maximal 70% RH.

Angebrochene Riese bei Nichtgebrauch wieder verschließen.

Verarbeitungsempfehlung

Lassen Sie das Papier ca. 24 Stunden vor der Verarbeitung an das Raumklima anpassen (möglichst in Druckernähe).

Gute Laufeigenschaften bei mindestens 18 °C bis maximal 24 °C und mindestens 40% RH bis maximal 60% RH relativer Luftfeuchte.

Wiederverwertung

Das Produkt kann nach dem Gebrauch vollständig recycelt werden.