

## BLUE LABEL



**100 %**  
Recycled



**90**  
ISO



**80**  
g/m<sup>2</sup>

Saveco Office Paper Blue 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

<b>Flächengewicht</b>	ISO 536	Grammage	g/m <sup>2</sup>	<b>80 ± 3,2</b>
<b>Dicke</b>	ISO 534	Thickness	µm	<b>100 ± 6,0</b>
<b>Weiß m. UV</b>	ISO 2470	ISO Brightness	%	<b>90 ± 2,5</b>
<b>Weiß</b>	ISO 11475	CIE Whiteness	%	<b>110 ± 2,5</b>
<b>Opazität</b>	ISO 2471	Opacity	%	<b>≥ 95</b>
<b>Rauheit Bendtsen</b>	ISO 8791-2	Bendtsen Roughness	ml/min.	<b>350 ± 160</b>

### Produkt-/Umweltzeichen



[www.blauer-engel.de/uz14a](http://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/m<sup>2</sup>

A4, A3, SR A3 und als Rollenware

Ungelocht, 2-fach gelocht, 4-fach gelocht

Weitere Grammaturen und Formate auf Anfrage.

## Hersteller

Schönfelder Papierfabrik GmbH

Tannenberger Straße 4

09456 Annaberg-Buchholz



## 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.

