

Rebecca Life  
**Everprint Light Coated**

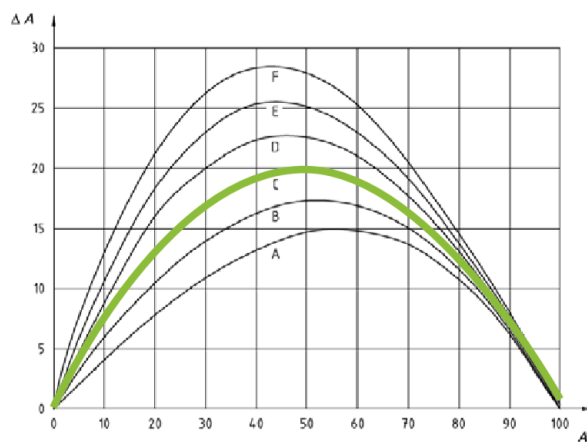
## Préresse

**Profil ICC :** PSOUnc coatedV3 (FOGRA 52)

**TAC Max. :** 240 % en impression conventionnelle

**TAC Max. :** 300 % en impression UV ou LED

**Trame :** AM – linéature 175 à 200 lpi avec respect de la courbe d'engraissement type C



Donnée de teinte cible

Point	Cyan	Magenta	Jaune	Noir
0%	0,0%	0,0%	0,0%	0,0%
2%	3,5%	3,5%	3,5%	3,9%
5%	8,8%	8,8%	8,8%	9,7%
10%	17,2%	17,2%	17,2%	18,8%
20%	32,7%	32,7%	32,7%	35,4%
25%	40,0%	40,0%	40,0%	42,9%
30%	46,7%	46,7%	46,7%	49,8%
40%	59,0%	59,0%	59,0%	62,0%
50%	69,6%	69,6%	69,6%	72,3%
60%	78,7%	78,7%	78,7%	80,8%
70%	86,3%	86,3%	86,3%	87,6%
75%	89,5%	89,5%	89,5%	90,5%
80%	92,4%	92,4%	92,4%	93,1%
90%	97,0%	97,0%	97,0%	97,2%
95%	98,7%	98,7%	98,7%	98,8%
100%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%

## Conseils d'impression

Sur ce type de papier fortement pigmenté, avec un effet satiné et une dépose très élevée, utiliser des encres à séchage par oxydation (fortement conseillé). Les encres végétales à séchage par pénétration sont aussi compatibles en prenant soin de limiter la hauteur des piles.

Veillez respecter une pression théorique minimale de 0,10 mm et monter petit à petit en pression si nécessaire à la qualité de l'impression.

L'utilisation d'une poudre fine sur les faibles grammages (<150 g/m<sup>2</sup>) est recommandée. Pour les grammages supérieurs à 150 g/m<sup>2</sup>, choisir une poudre grain élevé.

Vous pouvez utiliser un vernis acrylique spécial papier non couché pour améliorer la résistance à l'abrasion (celui-ci est totalement invisible).

Il est fortement recommandé d'attendre au minimum 24h avant tout traitement ultérieur du produit imprimé.

**Lien pour télécharger le profil ICC :**

[bit.ly/3oCTfDT](http://bit.ly/3oCTfDT)