

G-Tape Recommendations carton

Poids par m ²	Épaisseur du matériau (mm)	Refouleur Largeur x Hauteur	Article	Suggestion G-Tape	
				Hauteur	Largeur du canal
50 g	0.063 - 0.065	2 pt (0.71 mm) x 23.5	A-0308	0.3	0.8
180 g	0.22 - 0.23	2 pt (0.71 mm) x 23.5	A-0312	0.3	1.2
200 g	0.26 - 0.27	2 pt (0.71 mm) x 23.5	A-0312	0.3	1.2
230 g	0.29 - 0.30	2 pt (0.71 mm) x 23.5	A-0313	0.3	1.3
270 g	0.34 - 0.35	2 pt (0.71 mm) x 23.4	A-0414	0.4	1.4
300 g	0.39 - 0.40	2 pt (0.71mm) x 23.4	A-0415	0.4	1.5
350 g	0.44 - 0.46	2 pt (0.71 mm) x 23.3	A-0516	0.5	1.6
		3 pt (1.05 mm) x 23.3	A-0519	0.5	1.9
400 g	0.50 - 0.52	2 pt (0.71 mm) x 23.3	A-0517	0.5	1.7
		3 pt (1.05 mm) x 23.3	A-0520	0.5	2.0
450 g	0.57 - 0.59	2 pt (0.71 mm) x 23.2	A-0619	0.6	1.9
		3 pt (1.05 mm) x 23.2	A-0622	0.6	2.2
500 g	0.63 - 0.65	2 pt (0.71 mm) x 23.2	A-0620	0.6	2.0
		3 pt (1.05 mm) x 23.2	A-0623	0.6	2.3
550 g	0.70 - 0.72	3 pt (1.05 mm) x 23.1	A-0725	0.7	2.5
		4 pt (1.42 mm) x 23.1	B-0727	0.7	2.7
600 g	0.76 - 0.78	3 pt (1.05 mm) x 23.0	A-0827	0.8	2.7
		4 pt (1.42 mm) x 23.0	B-0830	0.8	3.0

Remarque : Ces recommandations peuvent varier en fonction de la qualité du matériau.

$$\text{Largeur du canal (C)} = 2 \times \text{Épaisseur du matériau (B)} + \text{Largeur du refouleur (A)}$$

Calcul d'exemple :

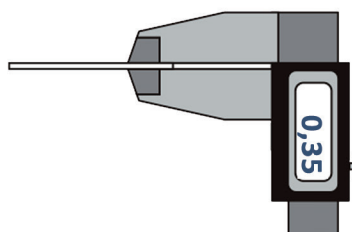
Scénario : Poids par m² = 270 g → A = 2 pt (0.7 mm), B = 0.35 mm

$C = 2 \times 0.35 \text{ mm} + 0.7 \text{ mm} = 0.7 \text{ mm} + 0.7 \text{ mm}$

C = 1.4 mm

Sélection :

1. 2 pt = Type A 2. B = 0.35 mm 3. C = 1.4 mm



↓ ↓ ↓
A-0414

G-Tape Recommendations carton ondulé

Paramètre			Combinaison	Refoleur				
L'onde	Côté de découpe	Épaisseur du matériau	Hauteur x Largeur du refoleur	2 pt	3 pt	4 pt	6 pt	8 pt
F	imprimée	0.8 mm	23.0 x 3/4 pt	*A-0622	A-0623	B-0627		
F	intérieure	0.8 mm	23.0 x 3/4 pt	*A-0623	A-0623	B-0627		
E	imprimée	1.5 mm	23.0 x 4 pt		A-0624	B-0627	C-0832	
E	intérieure	1.5 mm	23.0 x 4 pt		S-0627	B-0630	C-0835	
E-laminé	imprimée	1.5 mm	23.0 x 4 pt		A-0827	B-0830	C-0835	
E-laminé	intérieure	1.5 mm	23.0 x 4 pt		S-0630	B-0632	C-0835	
B	intérieure	3.0 mm	23.0 x 4/6 pt		S-0830	B-0835	C-0840	D-0850
B-laminé	intérieure	3.0 mm	23.0 x 4/6 pt		S-0830	B-0835	C-0840	D-0850
C	intérieure	4.0 mm	22.9 x 4/6 pt		S-0835	B-0840	C-1040	D-1050
FE	intérieure	2.3 mm	23.1 x 3/4 pt		S-0827	B-0832	C-0840	D-0850
EE	intérieure	3.0 mm	23.0 x 4/6 pt		S-0830	B-0835	C-0840	D-0850
EB	intérieure	4.5 mm	22.8 x 6/8 pt			*B-0840	C-1050	D-1060
EC	intérieure	5.5 mm	22.7 x 6-8 pt			*B-0845	C-1050	D-1060
BC	intérieure	7.0 mm	22.2/22.3 x 6/8 pt			*B-1045	C-1050	D-1070

* Utilisé uniquement lorsque des outils existants avec des refoleurs correspondantes sont utilisés.

Remarque : Ces recommandations peuvent varier en fonction de la qualité du matériau.

$$\text{Largeur du canal (C)} = 2.2 \times \text{Épaisseur du matériau comprimé (B)} + \text{Largeur du refoleur (A)}$$

Calcul d'exemple :

Scénario : L'onde B → A = 8 pt (3 mm), B = 0.8 mm

$C = 2.2 \times 0.8 \text{ mm} + 3 \text{ mm} = 1.76 \text{ mm} + 3 \text{ mm}$

$C = 4.76 \text{ mm} \approx 5.0 \text{ mm}$

Sélection :

1. 8 pt = Type D 2. B = 0.8 mm. 3. C = 5.0 mm

↓ ↓ ↓
D-0850

