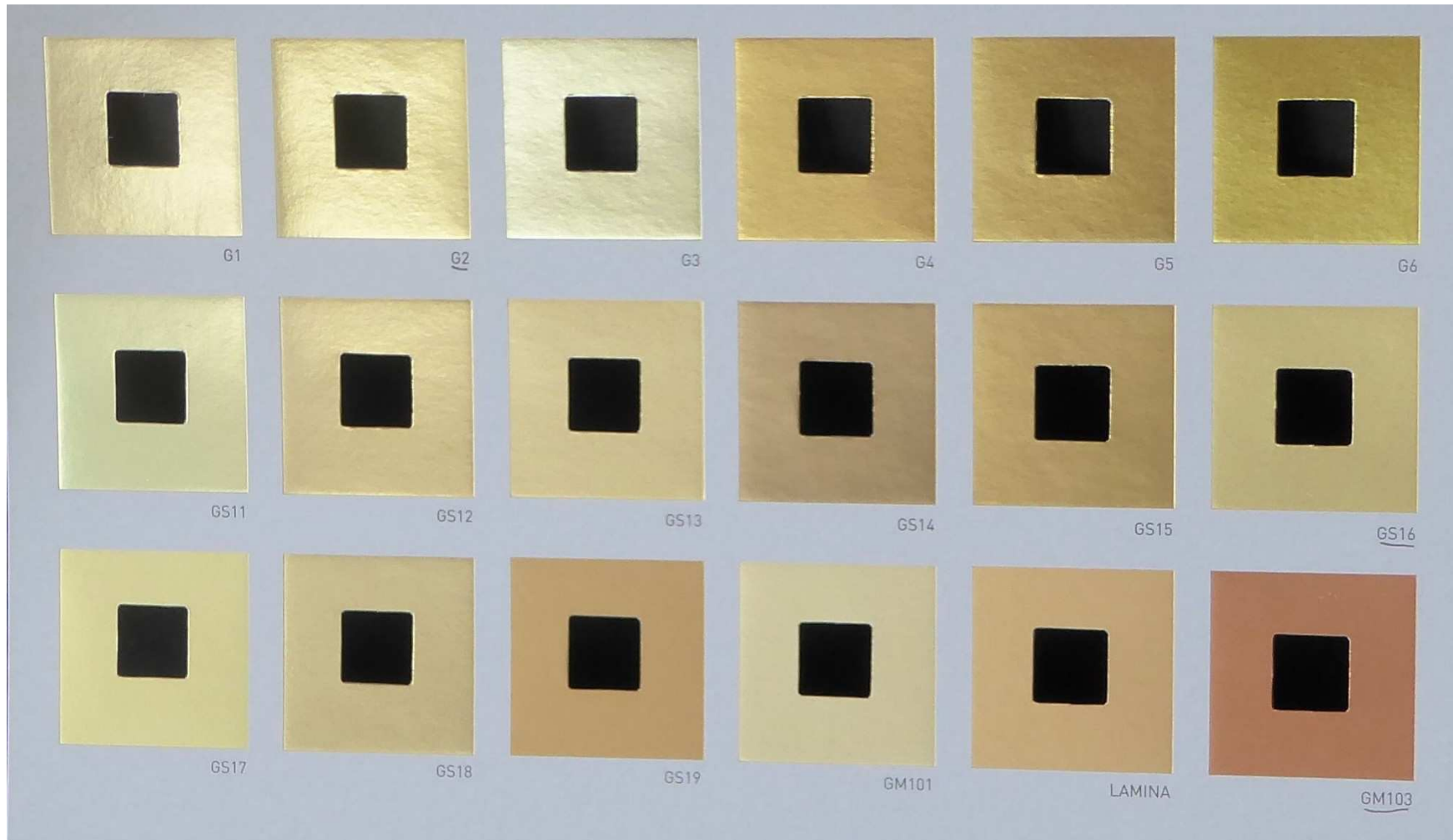
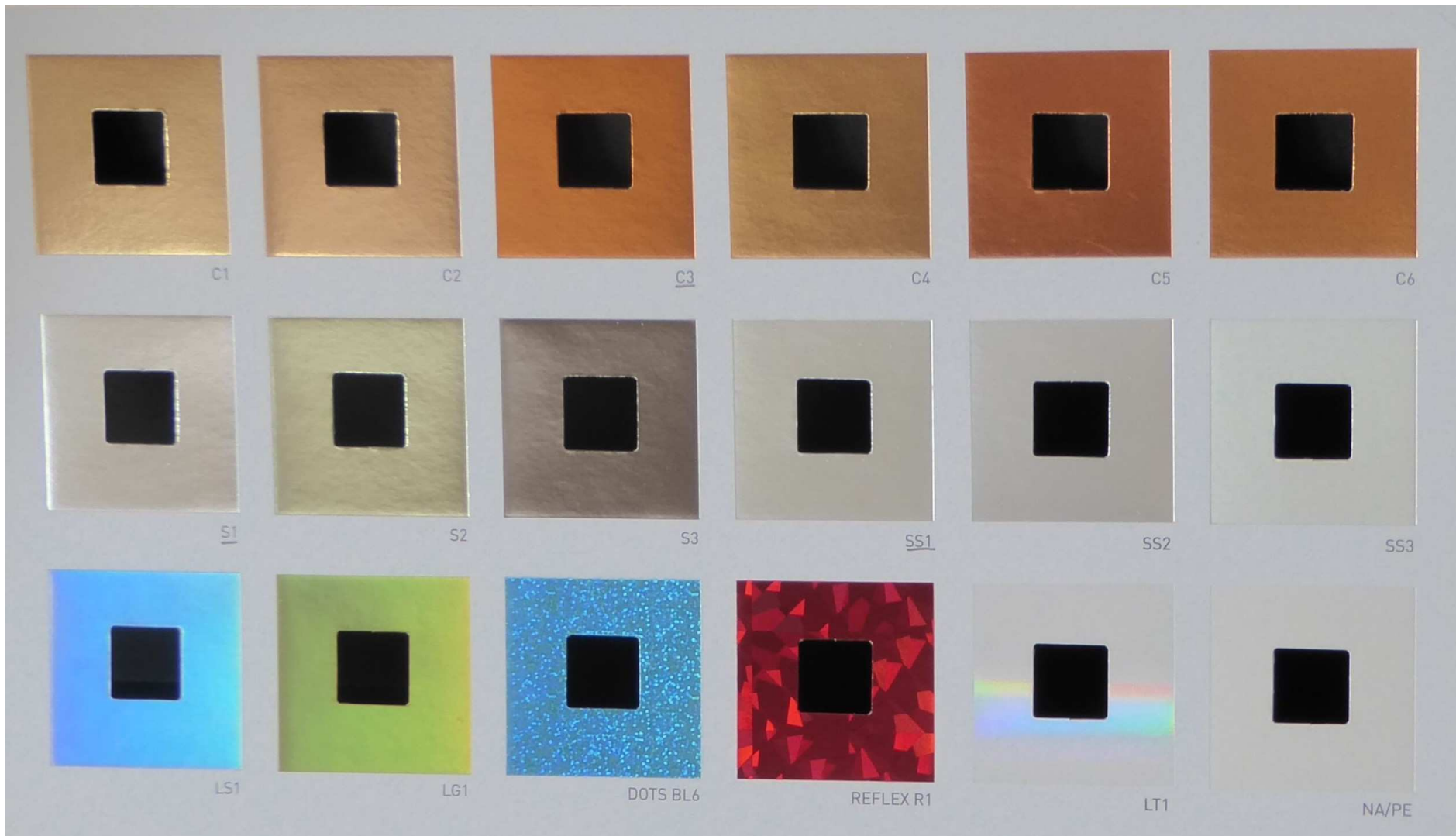


Marquage à chaud (stamping) : nuancier OR page 1 de 4



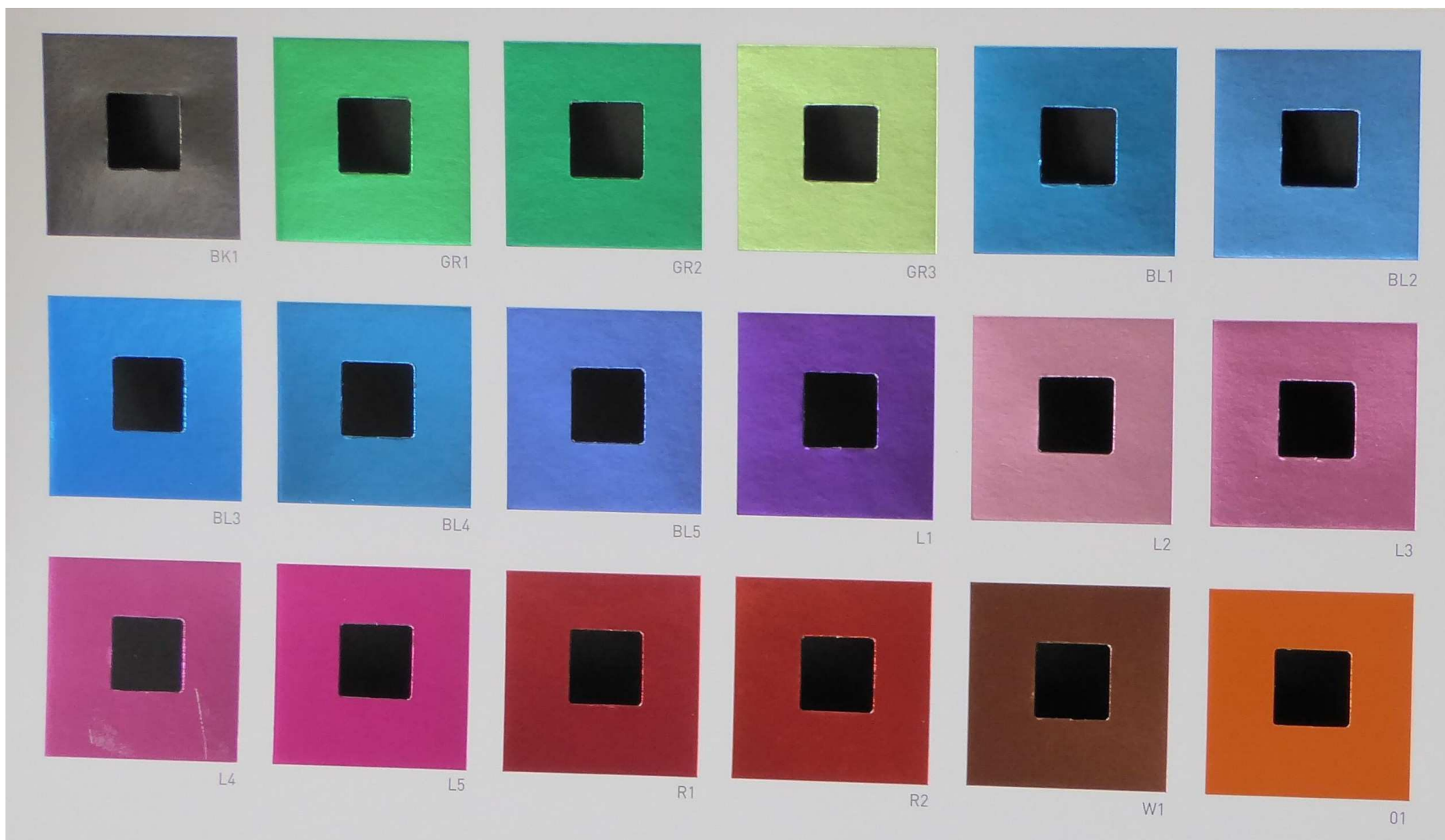
CARACTÉRISTIQUES en page 4

document informatif sans valeur contractuelle, modifiable sans préavis - le rendu des couleurs varie selon les écrans



CARACTÉRISTIQUES en page 4

document informatif sans valeur contractuelle, modifiable sans préavis - le rendu des couleurs varie selon les écrans



CARACTÉRISTIQUES en page 4

document informatif sans valeur contractuelle, modifiable sans préavis - le rendu des couleurs varie selon les écrans

### CARACTÉRISTIQUES

<b>teintes standards</b>	or brillant G2, or mat GS16, argent brillant S1, argent mat SS1, cuivre brillant C3, cuivre mat GM103 économiques, ces teintes sont les plus couramment utilisées et satisfont la plupart des utilisations
<b>autres teintes</b>	plus onéreuses, elles sont réservées à des applications particulières et ou à des grandes quantités
<b>prix</b>	se calcule en fonction de la surface à marquer
<b>technique</b>	un outil - le fer à chaud ou fer à dorer - est chauffé et vient frapper un ruban métallique recouvert de pigments métalliques colorés ; ces particules métallisées se fixent alors sur le support.
<b>usage</b>	le marquage à chaud se fait traditionnellement sur une petite surface de l'emballage. Grâce à sa très haute brillance et à ses reflets métalliques il met en évidence un logotype, un symbole.
<b>quantité minimale</b>	le mini de fabrication est de 1000
<b>fabrication UE</b>	les 4 unités de production InduspackGroup sont toutes en Espagne