



- p a p e l e c o l ó g i c o -

Sin arboles, sin agua, sin cloro.

## APLICACIONES

Green Stone puede ser utilizado para sustituir papeles y cartones tradicionales, papel saturado látex y papeles sintéticos, en impresión, en fabricación de bolsas de papel publicitarias, calendarios, sobres, posters, banners publicitarios o como reemplazo de films plásticos de PVC, Polietileno y/o Polipropileno, etiquetas adhesivas y todo tipo de packaging.

## CARACTERÍSTICAS

Los productos de papel mineral Green Stone son completamente impermeables y la tinta adhiere sin necesidad de barnices o laminados.

### ALGUNAS DE SUS PRINCIPALES PROPIEDADES:

Alternativas a films de PVC, Polietileno o Polipropileno

Alternativa a papeles tradicionales y papeles sintéticos

Resistentes a aceites y grasas

Alta calidad de impresión

Resistentes al corte

Excelente durabilidad

Resistentes al agua



No tóxico



Eco-amigable



Anti rasgadas



Foto degradable



Resistente al fuego



Resistente a pliegues



Resistencia a bajas temperaturas



No ácido



A prueba de agua



Anti polilla



[www.GreenStone.com.ar](http://www.GreenStone.com.ar)

## GREEN STONE

Green Stone es un papel de origen mineral fabricado en base a Carbonato de Calcio (entre 60 y 80%), como aglomerante se utiliza resina de polietileno de alta densidad no tóxica.

Para hacer 100.000 rótulos convencionales de papel ilustración (89x204mm) se necesitan, 1.700 kg de chip de madera, 8 árboles adultos de 10 años, 430.000 litros de agua y 3.010 Kw. de energía. Si se usara Green Stone solo se necesitaría la mitad de energía. Sin gastos de madera o agua.

Estas estimaciones son basadas en datos entregados por Environmental Defense Fund

(www.edf.org).

### ✓ HUELLA HÍDRICA

La tecnología de producción de Green Stone no requiere consumo de agua, a diferencia del papel tradicional que si requiere un enorme consumo de agua para el proceso de producción y blanqueo del papel, esto hace a Green Stone un producto amigable con el medio ambiente.

### ✓ PROCESO DE PRODUCCIÓN LIMPIO

El proceso de fabricación de Green Stone, es un proceso limpio que no utiliza agua ni genera emisiones tóxicas, es libre de cloro y de ácidos y muy seguro para el medio ambiente. El proceso de fabricación tiene una mínima huella de carbono y no utiliza blanqueadores químicos.

### ✓ RECICLABLE Y BIODEGRADABLE

Green Stone puede ser reciclado para producir nuevo papel mineral u otros productos plásticos para envases, perfiles, etc. A diferencia del proceso del reciclado del papel, Green Stone no requiere agua ni blanqueadores en su reciclado y por lo tanto no genera desechos líquidos. Además es fotodegradable.

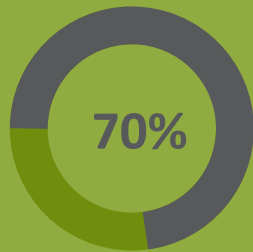
### ✓ NO UTILIZA CELULOSA

Para producir 1 ton de celulosa se requiere un promedio de 4 ton de chip de madera, lo que equivale a aproximadamente 20 árboles de más de 10 años de vida. Se estima que 1/3 de los árboles talados anualmente, se utilizan para producir celulosa y papel, lo que ha ido provocando una pérdida de la biodiversidad que habita los bosques. Green Stone es un producto libre de árboles que puede reemplazar con ventajas muchas de las aplicaciones del papel, contribuyendo así a mejorar el medio ambiente.



Carbonato de calcio

Aglomerante no tóxico



Papel Virgen: 1 Ton

3612 KG

100 M<sup>3</sup>

7600 KW/H

Green Stone: 1 Ton

2850 KW/H

