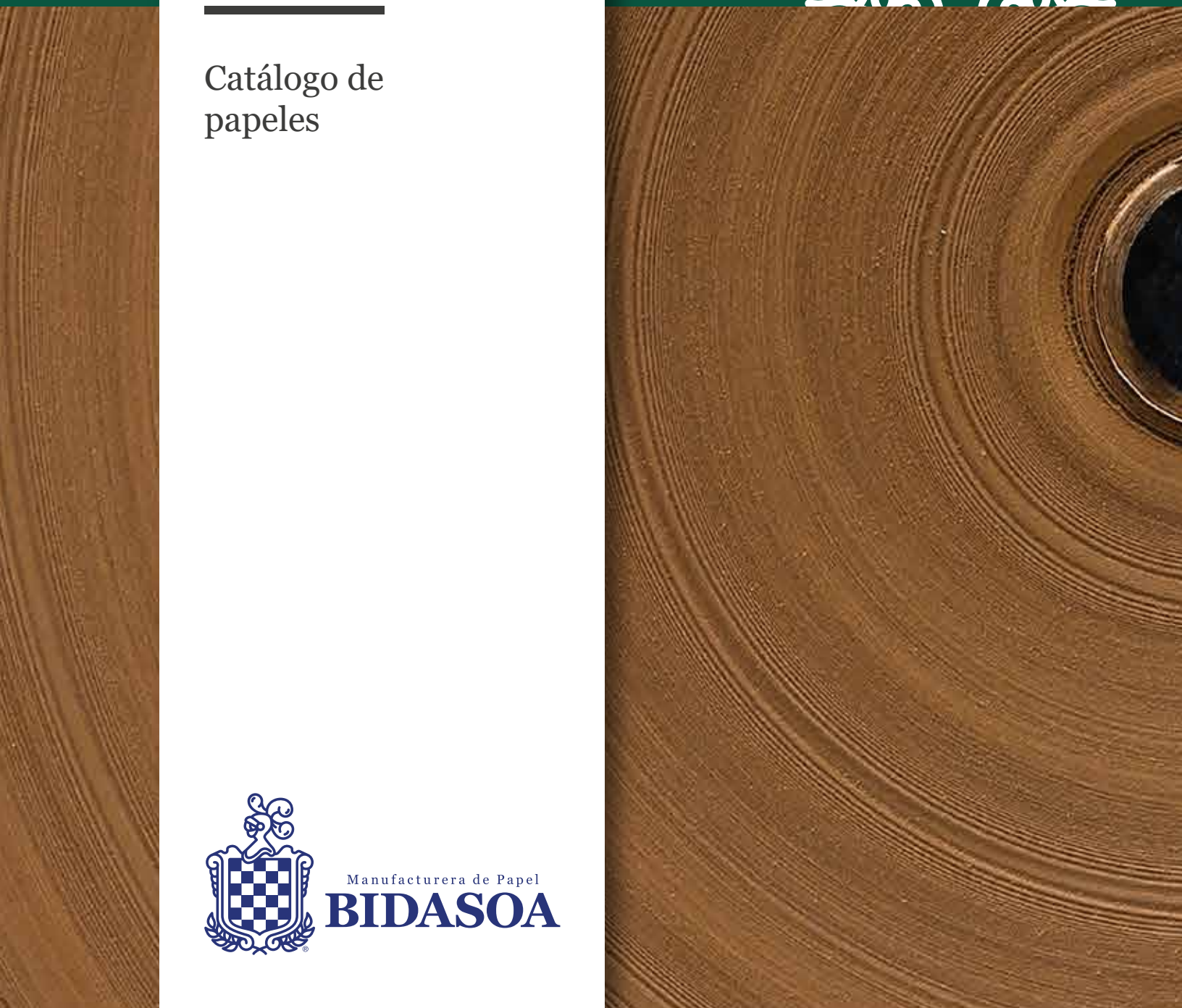
Calidad sustentable en papeles.

Catálogo de papeles



Manufacturera de Papel
BIDASOA

Manufacturera de Papel
BIDASOA

Más de **75 años ofreciendo soluciones** en la industria **del papel**.

Desde sus inicios, Bidasoa® ha ofrecido soluciones en la industria del papel; no obstante, en 2016 la empresa evolucionó y se integró a una nueva administración, con la visión de posicionarla como una empresa competitiva y líder en el mercado, capaz de satisfacer las necesidades de sus socios comerciales, colaboradores y accionistas, generando oportunidades de negocio con productos de calidad.

Nuestra meta es clara, comprometidos con ofrecer productos de calidad y sustentables, a través de un proceso de mejora continua que fomente y permita fortalecer los lazos con nuestros colaboradores, socios comerciales y accionistas, creando con ello un sentido de pertenencia y beneficios mutuos.

Para lograrlo, de la mano con nuestros colaboradores trabajamos bajo una cultura que entiende la importancia en el cuidado y preservación de nuestro entorno; actuamos conscientemente con nuestro equipo de trabajo, impulsamos el bien personal a través de nuestra salud; desarrollamos costumbres y hábitos enfocados en la honestidad, el respeto, la responsabilidad y lealtad a los principios históricos de Bidasoa®, a fin de generar confianza con todos los involucrados; creamos entornos que permitan a todos lograr su máximo potencial, impulsamos el conocimiento, estamos comprometidos por satisfacer las necesidades de los clientes y superar sus expectativas, actuando de forma ordenada y atenta.



Buscamos la mejora continua a fin de generar valor compartido y lograr relaciones confiables y duraderas con nuestros proveedores, clientes y colaboradores.

Manufacturera de Papel
BIDASOA

Nuestro **papel** es **certificado**, **sustentable** y **100% reciclado**.

Todo nuestro papel es certificado, lo que avala que proviene de fibras de celulosa reciclada; es decir, proviene de desperdicio de papel, mismo que se procesa para la fabricación de papel 100% reciclado; de esta manera promovemos la economía circular y la reutilización de materiales, evitando la sobreexplotación de los bosques del mundo.

Con lo anterior, ofrecemos a nuestros clientes de la industria del empaque y embalaje, la garantía de un abastecimiento responsable; a fin de fortalecer sus políticas de responsabilidad social y sustentabilidad ante los consumidores.



Soluciones de **calidad** en **papel Bidasoa®**.

Estamos comprometidos en ofrecer productos de calidad para lograr la satisfacción de las expectativas de nuestros clientes basado en normativas y estándares internacionales; para ello, mantenemos un estricto control en nuestros procesos, desde el ingreso de la materia prima, hasta la entrega del producto final a nuestros clientes.

Promovemos el desarrollo de competencias de nuestros socios comerciales y colaboradores, asegurando la capacitación profesional de los mismos, comprometidos con la mejora continua de todos nuestros pocesos.



Manufacturera de Papel
BIDASOA

Medium Kraft

TAPPI T-410	TAPPI T-809	TAPPI T-824	TAPPI T-818	TAPPI T-411
Gramaje (g/m²)	CMT (lbf) mín.	CFC (lbf) mín.	RCT (lbf) mín.	Calibre 0.000"
+/- 5%	na	na	+/- 5%	na
125	33	43	27	7 - 9
127	34	44	29	8 - 10
130	37	46	30	8 - 10
140	41	50	33	8 - 11
145	43	59	40	9 - 11
150	45	63	42	9 - 11
160	46	65	45	10 - 12
165	-	-	48	10 - 12
170	-	-	52	11 - 13
180	47	71	55	11 - 13
190	*	*	60	11 - 13
195	*	*	64	11 - 13
200	*	*	68	11 - 13
330	*	*	105	16 - 20
400	*	*	130	24 - 26
450	*	*	150	25 - 29

* Especificaciones de acuerdo a los requerimientos del cliente. **La resistencia a la absorción de agua del papel (Gota, COBB y/o Inmersión) se realiza de acuerdo a las especificaciones del ciente.

	Base	Tolerancia	Medio
Humedad (%)	6.0	+/- 1%	TAPPI T-412

	Papel	Mínimo	Medio
Scott Bond (lbf/in²)	400	220	TAPPI T-569
	450	250	

El papel medium kraft de Bidasoa® es fabricado con fibras 100% recicladas, comúnmente utilizado para la formación de la flauta de un empaque de cartón corrugado. Este contribuye en la resistencia a la estiba de los empaques de cartón, por su resistencia a la compresión y fácil adherencia a los papeles liners.

Pruebas críticas:

CMT (Concora Medium Test / Resistencia al aplastamiento plano), mide la fuerza máxima de oposición que ofrece una muestra de papel medium aflautado en el laboratorio, al ser aplastado a una velocidad constante en forma perpendicular a las flautas.

CFC (Corrugating Fibre Compression / Aplastamiento del corrugado aflautado, sentido transversal), determina la resistencia a la compresión del papel medium (CO).

RCT (Ring Crush Test), evalúa la resistencia de una muestra de papel o cartón al aplastamiento vertical.

- Condiciones estándar de laboratorio TAPPI T-402.
- Las propiedades físicas se miden a 23°C (+/- 1%) y 50% (+/- 1%) humedad relativa.
- Las especificaciones son para medida de control de calidad en muestras de cartón en bobinas de fábrica.
- Las medidas tomadas luego del laminado u otros procesos podrían no cumplir con las especificaciones, todo papel exhibe perdida de resistencias causada por acciones físicas rutinarias por la conversión (Ej. curvamiento al pasar por rodillos durante la impresión).

Especificaciones de acabado

- En bobinas y tarimas su tolerancia en medida será de +/- 1 mm.
- La tolerancia para el diámetro de las bobinas será de +/- 5 cm.
- Uniones a más de 20 cm del embobinado final , máximo 2 uniones identificadas por bobina.
- Enrollado disparejo 1 cm máximo.
- Tubo central no sobresaldrá más de 1 cm en cualquiera de los extremos.
- Corte limpio sin residuos.

Propiedades **estructurales** del **papel**

Humedad

Mantenemos un nivel óptimo de humeda en la producción de nuestros papeles; con ello, conservamos no solo su flexibilidad, sino también, la estabilidad del mismo durante el proceso de manufactura y embobinado, garantizando un producto de calidad.

Estabilidad dimensional

El papel puede sufrir expansión o contracción al absorber o perder humedad, puede cambiar sus dimensiones, calibre o forma; esto debido a variaciones en la humedad por la presente relativa al ambiente, esfuerzos físicos y/o mecánicos durante los procesos de transformación o impresión y la naturaleza de las fibras de celulosa.

Peso base

El peso por unidad de área es una característica fundamental del papel y afecta a la mayoría de sus propiedades físicas y ópticas; por lo que es muy importante que sea uniforme para trabajar sin problemas, tanto en los procesos de transformación e impresión, como en el uso. Se expresa en gramos por metro cuadrado (g/m^2).

Calibre o espesor

El calibre del papel depende de su peso base; sin embargo, papeles del mismo gramaje pueden tener espesores diferentes ya que depende también de cuan compacta sea la hoja; es decir, de su densidad. Se acostumbra expresar en puntos.





Manufacturera de Papel
BIDASOA

Medium Kraft
alto *desempeño*

TAPPI T-410	TAPPI T-809	TAPPI T-824	TAPPI T-818	TAPPI T-411
Gramaje (g/m²)	CMT (lbf) mín.	CFC (lbf) mín.	RCT (lbf) mín.	Calibre 0.000"
+/- 5%	na	na	Curado 5 min. (105°C)	na
125	40	55	36	7 - 11
130	42	57	40	8 - 11
140	43	65	52	8 - 11
145	44	66	54	8 - 11
150	45	68	56	8 - 11
160	46	71	58	10 - 12
170	48	80	64	10 - 12
180	49	86	74	11 - 13
195	*	*	83	11 - 13
200	*	*	84	11 - 13
220	*	*	95	12 - 14
260	*	*	110	16 - 18
280	*	*	120	16 - 18
350	*	*	125	18 - 21

* Especificaciones de acuerdo a los requerimientos del cliente. **La resistencia a la absorción de agua del papel (Gota, COBB y/o Inmersión) se realiza de acuerdo a las especificaciones del ciente.

	Base	Tolerancia	Medio
Humedad (%)	6.5	+/- 1%	TAPPI T-412

El papel medium kraft alto desempeño de Bidasoa® es fabricado con fibras 100% recicladas, comúnmente utilizado para la formación de la flauta de un empaque de cartón corrugado. Su propiedad única de mayor rigidez contribuye a una mayor resistencia a la estiba de los empaques de cartón, de fácil adherencia a los papeles liners.

Pruebas críticas:

CMT (Concora Medium Test / Resistencia al aplastamiento plano), mide la fuerza máxima de oposición que ofrece una muestra de papel medium aflautado en el laboratorio, al ser aplastado a una velocidad constante en forma perpendicular a las flautas.

CFC (Corrugating Fibre Compression / Aplastamiento del corrugado aflautado, sentido transversal), determina la resistencia a la compresión del papel medium (CO).

RCT (Ring Crush Test), evalúa la resistencia de una muestra de papel o cartón al aplastamiento vertical.

- Condiciones estándar de laboratorio TAPPI T-402.
- Las propiedades físicas se miden a 23°C (+/- 1%) y 50% (+/- 1%) humedad relativa.
- Las especificaciones son para medida de control de calidad en muestras de cartón en bobinas de fábrica.
- Las medidas tomadas luego del laminado u otros procesos podrían no cumplir con las especificaciones, todo papel exhibe perdida de resistencias causada por acciones físicas rutinarias por la conversión (Ej. curvamiento al pasar por rodillos durante la impresión).

Especificaciones de acabado

- En bobinas y tarimas su tolerancia en medida será de +/- 1 mm.
- La tolerancia para el diámetro de las bobinas será de +/- 5 cm.
- Uniones a más de 20 cm del embobinado final , máximo 2 uniones identificadas por bobina.
- Enrollado disparejo 1 cm máximo.
- Tubo central no sobresaldrá más de 1 cm en cualquiera de los extremos.
- Corte limpio sin residuos.



Manufacturera de Papel
BIDASOA

Propiedades **superficiales** del **papel**

Encolado

El encolado se utiliza en la fabricación de papel para mejorar las características de absorción para retardar la penetrción de los líquidos acuosos y desgaste del papel; consiste en la adición de aditivos químicos con características hidrofóbicas.

Rugosidad

Normalmente, la rugosidad se mide utilizando métodos indirectos basados en la circulación de aire; lo que se mide, es el caudal de aire en ml/min que es forzado a pasar entre la superficie del papel y un anillo situado sobre éste.







Manufacturera de Papel
BIDASOA

Liner Kraft

TAPPI T-410	TAPPI T-818	TAPPI T-403	TAPPI T-411	TAPPI T-412
Gramaje (g/m²)	RCT (lbf) mín.	Mullen (lb/in²) mín.	Calibre 0.000"	Humedad (%)
+/- 5%	+/- 5%	na	na	+/- 1%
125	32	35	7 - 10	
130	34	36	7 - 10	
135	37	37	7 - 10	
140	40	38	7 - 10	
145	42	42	7 - 10	
150	45	-	8 - 10	
160	49	55	9 - 11	
165	53	-	9 - 11	
170	55	-	9 - 11	
180	57	56	9 - 11	
185	62	-	9 - 11	
190	65	-	9 - 11	
200	70	65	10 - 12	6.0
205	73	-	10 - 12	
210	75	-	10 - 12	
220	80	-	11 - 13	
230	90	-	12 - 14	
240	92	-	12 - 14	
250	95	75	13 - 15	
255	96	-	13 - 15	
260	98	-	16 - 18	
270	105	-	16 - 18	
280	110	-	16 - 18	
300	112	-	16 - 18	
320	115	-	17 - 19	

* Especificaciones de acuerdo a los requerimientos del cliente. **La resistencia a la absorción de agua del papel (Gota, COBB y/o Inmersión) se realiza de acuerdo a las especificaciones del ciente.

El papel liner kraft de Bidasoa® es fabricado con fibras recicladas, principalmente utilizado para la formación de empaques de cartón corrugado, siendo este la capa interna y/o externa de la estructura de la misma, al ser resistente a la explosión o compresión a determinada fuerza aplicada y con una resistencia moderada a la absorción de agua, con opción de alto encolado; su superficie exterior posee propiedades antideslizantes, se recomienda la impresión en flexografía o rotograbado. El papel liner de 125 gr/m^2 también es requerido en la fabricación de cintas de papel engomado, mismas que son utilizadas para el cerrado y sellado de los empaques de cartón corrugado.

Pruebas críticas:

RCT (Ring Crush Test), evalúa la resistencia de una muestra de papel o cartón al aplastamiento vertical.

Mullen (Bursting strength of paper), nos permite conocer la resistencia del papel o pliego de cartón ante la perforación o estallido.

- Condiciones estándar de laboratorio TAPPI T-402.
- Las propiedades físicas se miden a 23°C (+/- 1%) y 50% (+/- 1%) humedad relativa.
- Las especificaciones son para medida de control de calidad en muestras de cartón en bobinas de fábrica.
- Las medidas tomadas luego del laminado u otros procesos podrían no cumplir con las especificaciones, todo papel exhibe perdida de resistencias causada por acciones físicas rutinarias por la conversión (Ej. curvamiento al pasar por rodillos durante la impresión).

Especificaciones de acabado

- En bobinas y tarimas su tolerancia en medida será de +/- 1 mm.
- La tolerancia para el diámetro de las bobinas será de +/- 5 cm.
- Uniones a más de 20 cm del embobinado final , máximo 2 uniones identificadas por bobina.
- Enrollado disparejo 1 cm máximo.
- Tubo central no sobresaldrá más de 1 cm en cualquiera de los extremos.
- Corte limpio sin residuos.



Manufacturera de Papel
BIDASOA

Propiedades **ópticas** del **papel**

Color

El sistema de medición de color CIE (Commision Internationale de L'eclairage), es el modelo más usado actualmente, para describir todos los colores visibles al ojo humano. Determina o calcula los valores triestímulo (X, Y, Z de CIE) a partir de la determinación de reflectancia espectral.



Manufacturera de Papel
BIDASOA

Liner Kraft
alto *desempeño*

TAPPI T-410	TAPPI T-818	TAPPI T-403	TAPPI T-411	TAPPI T-412
Gramaje (g/m²)	**RCT** (lbf) mín.	**Mullen** (lb/in²) mín.	**Calibre** 0.000"	**Humedad** (%)
+/- 5%	+/- 5%	na	na	+/- 1%
125	40	35	7 - 10	
130	42	37	7 - 10	
140	53	40	7 - 10	
150	59	50	8 - 11	
160	63	54	9 - 11	
170	70	56	9 - 11	
180	75	59	9 - 11	
200	84	60	10 - 13	6.5
220	98	70	11 - 13	
230	104	75	11 - 14	
260	120	78	16 - 18	
165	125	80	16 - 18	
280	130	83	16 - 18	
300	135	87	16 - 19	
320	140	90	16 - 19	

* Especificaciones de acuerdo a los requerimientos del cliente. **La resistencia a la absorción de agua del papel (Gota, COBB y/o Inmersión) se realiza de acuerdo a las especificaciones del ciente.

El papel liner kraft de alto desempeño de Bidasoa® es fabricado con fibras recicladas, y gracias a sus propiedades únicas de alta resistencia, es utilizado principalmente para la formación de empaques de cartón corrugado, siendo este la capa interna y/o externa de la estructura de la misma, al ser resistente a la explosión o compresión a determinada fuerza aplicada y con una resistencia moderada a la absorción de agua, con opción de alto encolado; su superficie exterior posee propiedades antideslizantes, se recomienda la impresión en flexografía o rotograbado. El papel liner de 125 gr/m2 también es requerido en la fabricación de cintas de papel engomado, mismas que son utilizadas para el cerrado y sellado de los empaques de cartón corrugado.

Pruebas críticas:

RCT (Ring Crush Test), evalúa la resistencia de una muestra de papel o cartón al aplastamiento vertical.

Mullen (Bursting strength of paper) nos permite conocer la resistencia del papel o pliego de cartón ante la perforación o estallido

- Condiciones estándar de laboratorio TAPPI T-402.
- Las propiedades físicas se miden a 23°C (+/- 1%) y 50% (+/- 1%) humedad relativa.
- Las especificaciones son para medida de control de calidad en muestras de cartón en bobinas de fábrica.
- Las medidas tomadas luego del laminado u otros procesos podrían no cumplir con las especificaciones, todo papel exhibe perdida de resistencias causada por acciones físicas rutinarias por la conversión (Ej. curvamiento al pasar por rodillos durante la impresión).

Especificaciones de acabado

- En bobinas y tarimas su tolerancia en medida será de +/- 1 mm.
- La tolerancia para el diámetro de las bobinas será de +/- 5 cm.
- Uniones a más de 20 cm del embobinado final , máximo 2 uniones identificadas por bobina.
- Enrollado disparejo 1 cm máximo.
- Tubo central no sobresaldrá más de 1 cm en cualquiera de los extremos.
- Corte limpio sin residuos.



Manufacturera de Papel
BIDASOA

Propiedades **mecánicas** del **papel**

Resistencia superficial

El papel muestra atributos mecánicos como es la resistencia, que le permiten soportar los esfuerzos a los que se ve sometido durante su transformación y uso, también determinan su durabilidad.

Tracción

Es la fuerza requerida para producir una rotura en una tira de papel medida en las direcciones MD y el CD. Se expresa en fuerza por unidad de ancho (kN/m). Resulta un indicador de la resistencia necesaria en las operaciones de conversión o impresión del papel. La absorción de energía en rotura por tracción se denomina TEA. Depende de la capacidad de soportar la tensión y de la capacidad de deformación del papel. Ambas pueden ser necesarias en la fabricación del papel o en su posterior uso.

Rígidez

Esta propiedad indica la resistencia del papel a la flexión en el rango elástico entre dos niveles de carga y dos niveles de elongación (sin deformaciones permanentes).

Elongación

Es el máximo estiramiento desarrollado por la muestra de papel en evaluación, antes de la ruptura durante la evaluación de tensión, se mide como un porcentaje de la longitud final contra la longitud inicial de la probeta. El grado de elongación del papel esta relacionado con el uso del mismo, si el papel va a ser usado en impresión y/o escritura, se requiere estabilidad dimensional, lo que demanda un papel con baja elongación.

Rasgado

La prueba de rasgado determina la fuerza perpendicular al plano del papel necesario para continuar con el desgarro de varias hojas a través de una distancia específica, después de la rotura inicial.

Explosión

Indica cuanta presión puede resistir el papel antes de su ruptura; la clave para la resistencia, es la uniformidad en la distribución de las fibras, con una adecuada elongación.

© Manufacturera de Papel Bidasoa 2024

Manufacturera de Papel
BIDASOA

¿Deseas conocer más acerca de las soluciones en papeles que tenemos para ti? Estamos listos para atenderte, nuestro equipo de especialistas te ayudará a encontrar la solución adecuada a las necesidades de tu empresa.

Manufacturera de Papel Bidasoa

Carretera Teotihuacán Km 24.5, San Sebastián Xolalpa, Teotihuacán, Estado de México, México. C.P. 55836

Tel. +52 55 4187 1256

ventas@bidasoa.mx

bidasoa.mx