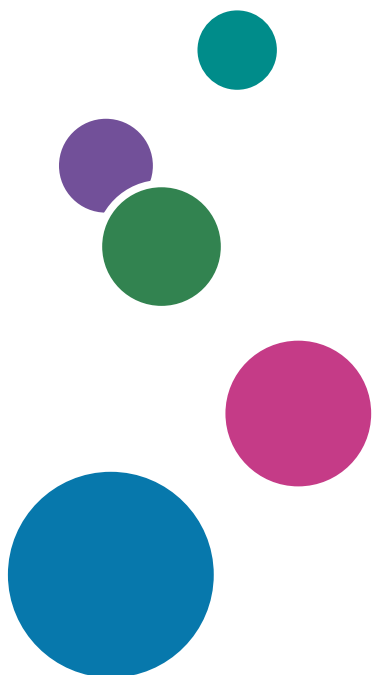




# **Guide relatif au papier et aux supports spéciaux**



Août 2021

**Le paragraphe suivant ne s'applique pas aux pays dans lesquels lesdites clauses ne sont pas conformes à la législation en vigueur :** RICOH CO., LTD. FOURNIT CETTE PUBLICATION "TELLE QUELLE", SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS SE LIMITER AUX GARANTIES IMPLICITES DE COMMERCIALITE OU DE CONFORMITÉ A UN USAGE SPÉCIFIQUE. Certains Etats n'admettent pas la renonciation aux garanties explicites ou implicites pour certaines transactions ; c'est pourquoi il se peut que cette déclaration ne vous concerne pas.

Cette publication peut contenir des imprécisions techniques ou des erreurs typographiques. Des modifications sont périodiquement apportées aux informations contenues dans ce document ; ces modifications seront intégrées dans les éditions ultérieures. Des améliorations ou modifications des produits ou programmes décrits dans cette publication peuvent intervenir à tout moment.

Dans la présente publication, les références à des produits, programmes ou services n'impliquent nullement la volonté du fabricant de les rendre disponibles dans tous les pays où celui-ci exerce une activité. Toute référence à un produit, programme ou service n'affirme ou n'implique nullement que seul ce produit, programme ou service puisse être utilisé. Tout produit, programme ou service équivalent par ses fonctions, n'enfreignant pas les droits de propriété intellectuelle, peut être utilisé à la place. L'évaluation et la vérification du fonctionnement en association avec d'autres produits, programmes ou services, à l'exception de ceux expressément désignés par le fabricant, se font aux seuls risques de l'utilisateur.

Pour contacter l'assistance technique de Ricoh, consultez la page <https://www.ricoh.com/support/>.

Pour obtenir des informations sur les consommables et les téléchargements, visitez le site [www.ricoh.com](http://www.ricoh.com).

© 2021 Ricoh Co., Ltd.

Tous droits réservés.

#### **GOVERNMENT END USERS**

The Software Program and any related documentation are "Commercial Items," as that term is defined in 48 C.F.R. 2.101, "Computer Software" and "Commercial Computer Software Documentation," as such terms are used in 48 C.F.R. 12.212 or 48 C.F.R. 227.7202, as applicable. Consistent with 48 C.F.R. 12.212 or 48 C.F.R. 227.7202-1 through 227.7207-4, as applicable, the Commercial Computer Software and Commercial Software Documentation are licensed to the U.S. Government end users (a) only as Commercial Items and (b) with only those rights as are granted to all other end users pursuant to the terms and conditions herein.

#### **Marques commerciales**

Les autres marques commerciales sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

# Contenus

<b>Introduction .....</b>	<b>4</b>
<b>Considérations relatives à la conception pour l'achat de papier .....</b>	<b>5</b>
Présentation de l'industrie du papier.....	5
Facteurs de conception du papier .....	5
<b>Recommandations pour la sélection et l'utilisation du papier .....</b>	<b>11</b>
Papier .....	11
Papier recyclé .....	13
Bristol .....	14
Enveloppes .....	17
Étiquettes .....	18
Dépannage .....	27
Papier déconseillé .....	28
Stockage du papier .....	28
<b>Support papier propre à l'imprimante .....</b>	<b>29</b>
Imprimantes et MFP RICOH P C200W, M C240FW.....	29
<b>Glossaire .....</b>	<b>32</b>
<b>Index.....</b>	<b>35</b>

## Introduction

Ce document fournit des recommandations qui vous aideront à sélectionner les supports d'impression appropriés pour les imprimantes laser suivantes.

- M C240FW
- P C200W

Les informations fournies ici remplacent toute autre information relative au papier, au bristol, aux étiquettes et aux supports spéciaux inclus avec votre imprimante.

En plus des recommandations concernant le papier spécifique à l'imprimante, ce document explique également les facteurs à prendre en compte lors de l'achat de tous types de supports d'impression. Pour obtenir des définitions des termes du secteur, consultez la section « [Glossaire](#) » à la [page 32](#). Si vous avez des questions spécifiques relatives au papier ou à la conception, contactez votre fournisseur de supports d'impression. Pour

obtenir les numéros de l'assistance technique, reportez-vous à la carte d'enregistrement de l'imprimante ou accédez à l'adresse <https://www.rioh.com/support/>.

**Remarque :** Faites toujours un essai d'impression sur les supports avant de les acheter en grande quantité. Vous éviterez ainsi tout problème d'impression inattendu.

# Considérations relatives à la conception pour l'achat de papier

## Présentation de l'industrie du papier

L'industrie du papier et de l'étiquette regroupe des fabricants, des convertisseurs et des distributeurs.

- Les *fabricants* produisent le papier de base. Si le papier de base est destiné à des étiquettes, les fabricants peuvent le livrer sur de grands rouleaux ou sous forme de feuilles simples.
- Les *convertisseurs* transforment le papier de base en produits sous forme de feuilles simples. Les convertisseurs peuvent travailler à partir de rouleaux, avec ou sans adhésif appliqué. Ils peuvent également utiliser un papier de base et le transformer pour répondre aux spécifications de leurs clients.

La conversion inclut, sans s'y limiter, la découpe de base du papier à la taille adaptée, la perforation, le pré découpage et l'application d'encre et de revêtements. Les convertisseurs travaillent avec leurs clients pour convertir le matériau de base en feuilles simples conçues pour une utilisation dans des imprimantes laser.

- Les *distributeurs* représentent généralement le lien direct avec le client.

Selon les besoins et les fluctuations de prix, les distributeurs peuvent travailler avec différents convertisseurs et les convertisseurs peuvent travailler avec différents fabricants. La plupart des entreprises respectent les conventions approuvées par l'industrie, mais les spécifications, les normes, les processus et les formulations peuvent varier avec le temps ou selon les entreprises.

Par conséquent, les étiquettes ou le papier ayant donné de bons résultats par le passé peuvent créer des problèmes d'impression en raison d'un changement de matériau ou de processus.

Certaines grandes entreprises prennent en charge les trois fonctions, de la fabrication à la distribution. Ces entreprises peuvent proposer une expertise et une uniformité des produits accrues comparé aux entreprises qui se concentrent sur une seule étape du processus.

Certains fabricants de papier disposent d'un site Web où vous pouvez obtenir des informations plus détaillées sur le papier que vous souhaitez utiliser.

## Facteurs de conception du papier

Les supports d'impression présentent des caractéristiques mesurables à prendre en compte lors de la sélection ou la conception de formulaires pour une application spécifique.

### Poids de base

Le *poids de base* est un terme utilisé pour décrire le poids en livres de 500 feuilles de papier (une rame). Cependant, le format de papier standard détermine le grammage, qui peut ne pas correspondre au format acheté. Par conséquent, les poids de base ne sont pas toujours facilement comparables. Par exemple, il existe une différence entre un papier au format standard de 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb) mesurant 431,8 x 558,8 mm (17x22 pouces) et une rame de 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb). Si le papier a été coupé, créant quatre rames de papier de 215,9 x 279,4 mm (8,5x11 pouces), alors le poids indiqué sur chaque rame sera de 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb), mais chacune ne pèsera que 2,3 kilos (5 lb).

Si ce même papier pesait 10,8 kg (24 lb), il s'agirait de papier de qualité 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb). Le papier de 90 g/m<sup>2</sup> est plus épais, plus lourd et plus dense que celui de 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb). Un papier épais signifie qu'une quantité moins importante de papier peut être placée dans le bac. Le papier plus lourd et plus dense peut entraîner des bourrages papier ou des problèmes de fiabilité d'alimentation dans certaines imprimantes. Pour vérifier que le poids de base du papier utilisé est adapté, consultez le tableau des grammages de papier pris en charge à la section « [Support papier propre à l'imprimante](#) » à la page 29.

Les poids de base ne correspondent pas tous au même format de feuille standard. Par exemple, un support de 31,7 kg (70 lb) peut être plus léger qu'un support de 18 kg (40 lb) s'il s'agit de papier de format plus grand. Le système métrique des grammes par mètre carré (g/m<sup>2</sup>) permet de comparer les poids de façon plus cohérente et a été standardisé par l'Organisation internationale de normalisation (ISO).

Votre imprimante peut accepter une large gamme de grammages, mais les supports trop légers ou trop lourds peuvent entraîner des problèmes d'impression. Les supports lourds et épais peuvent ne pas chauffer assez rapidement dans l'unité de fusion, entraînant une mauvaise qualité d'impression. Ils peuvent également entraîner une mauvaise alimentation dans l'imprimante ou provoquer des déformations en raison de leur poids ou de leur rigidité. À l'inverse, des supports plus légers peuvent se froisser et produire un bourrage dans l'imprimante en raison de leur faible résistance (rigidité).

Utilisez le tableau suivant pour comparer le poids des différents types de supports.

Équivalent métrique (g/m <sup>2</sup> )	Poids de base (lb/rame)					
	Qualité 431,8 x 558,8 mm (17 x 22 pouces)	Décalage 635 x 965,2 mm (25 x 38 pouces)	Couverture 508 x 660,4 mm (20 x 26 pouces)	Bristol d'impression 571,5 x 889 mm (22,5 x 35 pouces)	Bristol pour fiches 647,7 x 774,7 mm (25,5 x 30,5 pouces)	Étiquette d'identification 609,6 x 914,4 mm (24 x 36 pouces)
60	16	40	18	23	33	37
75	20	51	28	34	42	46
80	21	51	30	36	44	49
90	24	61	33	41	50	55
100	27	68	37	46	55	62
110	29	74	41	50	61	68
120	32	81	44	55	66	74
145	39	98	54	66	80	89
160	43	108	59	73	88	98
175	47	118	65	80	97	108
200	53	135	74	91	111	123
215	57	145	80	98	119	132
255	68	172	94	116	141	157
260	69	176	96	119	144	160
300	80	203	111	137	166	184

Le grammage bristol peut varier de ± 5 %.

Selon l'orientation du bristol lorsqu'il est chargé dans l'imprimante, vous devrez peut-être demander à ce que les supports plus lourds soient découpés dans le sens machine sur largeur ou dans le sens machine sur longueur pour plus de flexibilité dans le chemin papier.

Pour plus d'informations sur le poids des supports papier pour votre imprimante, consultez les caractéristiques de l'imprimante dans ce document.

## Dimensions

Toutes les imprimantes présentent des limitations de dimensions de supports d'impression. Pour plus d'informations, reportez-vous à la documentation de l'imprimante. Vous pouvez modifier votre sortie d'impression pour surmonter ces limites. Par exemple, si votre document est plus court que la longueur minimale prise en charge par l'imprimante, vous pouvez placer deux documents sur une seule feuille.

## Environnement

Les imprimantes Ricoh respectent ou dépassent toutes les réglementations et normes relatives aux émissions du secteur. L'impression en continu sur certains types de papier ou autres supports peut créer des émanations qui ne représentent pas de problème en cas d'impression ponctuelle. Assurez-vous que votre imprimante est située dans un endroit bien ventilé.

La température et l'humidité peuvent avoir un impact important sur l'impression. Même les petits changements (comme le jour ou la nuit) peuvent affecter la fiabilité d'alimentation lorsque le support d'impression se situe à la limite de la plage de conformité.

Nous vous recommandons de stocker le bristol dans son emballage d'origine. Avant de l'utiliser, stockez-le dans le même environnement que l'imprimante pendant 24 à 48 heures, pour lui permettre de s'adapter. Si l'environnement de stockage ou de transport est vraiment très différent de celui de l'imprimante, vous devrez prolonger ce temps d'adaptation de quelques jours. Le papier épais peut également nécessiter un temps d'adaptation plus important.

Si vous retirez l'emballage du bristol avant de le charger dans l'imprimante, il peut développer une teneur en humidité inégale provoquant le recourbement du papier. Avant de charger le papier, vérifiez que le recourbement ne dépasse pas 3 mm (0,125 po.). Les supports plus légers, tels que les étiquettes en papier et certains formulaires intégrés, sont plus susceptibles de présenter des problèmes d'impression si le papier s'est enroulé.

La plupart des fabricants d'étiquettes recommandent d'imprimer à des températures comprises entre 18 et 24 °C (65 et 75 °F) avec une humidité relative de 40 à 60 %. Les imprimantes Ricoh sont conçues pour fonctionner dans une plage de température comprise entre 15,5 et 32 °C (60 à 90 °F) avec une humidité relative de 8 à 80 %. L'impression dans un environnement ne respectant pas ces recommandations peut provoquer des bourrages, des problèmes d'alimentation, une réduction de la qualité de l'impression et le décollement des étiquettes.

## Encres préimprimées

Le papier préimprimé comprend des composants volatils et semi-liquides qui se libèrent à des températures élevées et sous la pression du processus d'impression laser. Les colorations et encres préimprimées résistent à une température de fusion de 225 °C (437 °F) et une pression de 25 psi sans contaminer l'imprimante ni dégager d'émanations dangereuses.

Nous ne recommandons pas l'encre thermographique. Les encres thermographiques créent un effet ciré et l'image imprimée apparaît en relief au-dessus de la surface du support. Ces encres peuvent fondre et endommager l'unité de fusion.

Les encres préimprimées doivent également être résistantes à l'abrasion pour réduire la contamination par l'encre et la poussière d'encre dans l'imprimante. Si vous imprimez sur une zone de papier préimprimée, l'encre doit être réceptive au toner pour garantir une fusion adéquate.

Toutes les encres préimprimées doivent être complètement sèches avant d'utiliser les documents imprimés. Cependant, nous vous déconseillons d'utiliser des poudres offset ou autres substances étrangères pour accélérer le séchage. Pour déterminer si l'encre est compatible avec les imprimantes chauffant l'encre à 225 °C (437 °F), reportez-vous à votre fournisseur, fabricant ou convertisseur d'encre.

## Perforations et découpes

En cas de perforations, la ligne de perforation doit s'arrêter à 1,6 mm (0,06 pouce) de chaque bord de la page. Cela évite la séparation du formulaire dans le chemin de l'imprimante, entraînant un bourrage papier. L'emplacement de la perforation affecte l'intensité de la saisie. Les perforations situées près du bord de la page peuvent augmenter le nombre de bourrages papier. Pour les supports sensibles à la pression tels que les étiquettes, réduisez le nombre de perforations utilisant le support ou la base.

Les perforations doivent être transférées pour que le support d'impression reste plat, réduisant ainsi l'imbrication des formulaires. Les bords doivent être lisses et propres, sans recourbement. Il est recommandé d'utiliser des *perforations laser* (ou *micro perforations* ou *perforations de données*) qui offrent une plus grande stabilité. Ces petites perforations ne provoquent généralement pas d'imbrication ni de surplus de poussière de papier ou de résidus. Vérifiez que la poussière et les dépôts de papier créés lors du processus de conversion sont retirés avant l'emballage.

Si des perforations créent une *surélévation* ou des pliages au niveau de la ligne de perforation, les perforations peuvent se casser et provoquer un bourrage papier. Les surélévations peuvent augmenter les déformations, entraîner une double alimentation ou des traînées de toner sur le support d'impression avant la fusion, avec pour conséquence une mauvaise qualité d'impression. Pour réduire les surélévations, utilisez des micro perforations. Si le support d'impression est légèrement inséré car il se déplace dans l'imprimante, les perforations doivent tenir sans se casser.

Les *découpes* sont utilisées pour créer des formes sur une étiquette ou une création en bristol. Lors de la conception d'étiquettes, arrondissez tous les coins pour éviter le décollement des étiquettes et les découpes à travers le support (découpes à enclume). Les séparations arrière et étiquettes à volets ne sont également pas conseillés.

Si les perforations ou les découpes font partie de la conception du support d'impression, il est recommandé d'utiliser des attaches. Ces petites zones non découpées (environ 1,6 mm ou 0,06 pouce) contribuent à stabiliser le formulaire et éviter toute déchirure au niveau des perforations et des découpes au cours de l'impression.

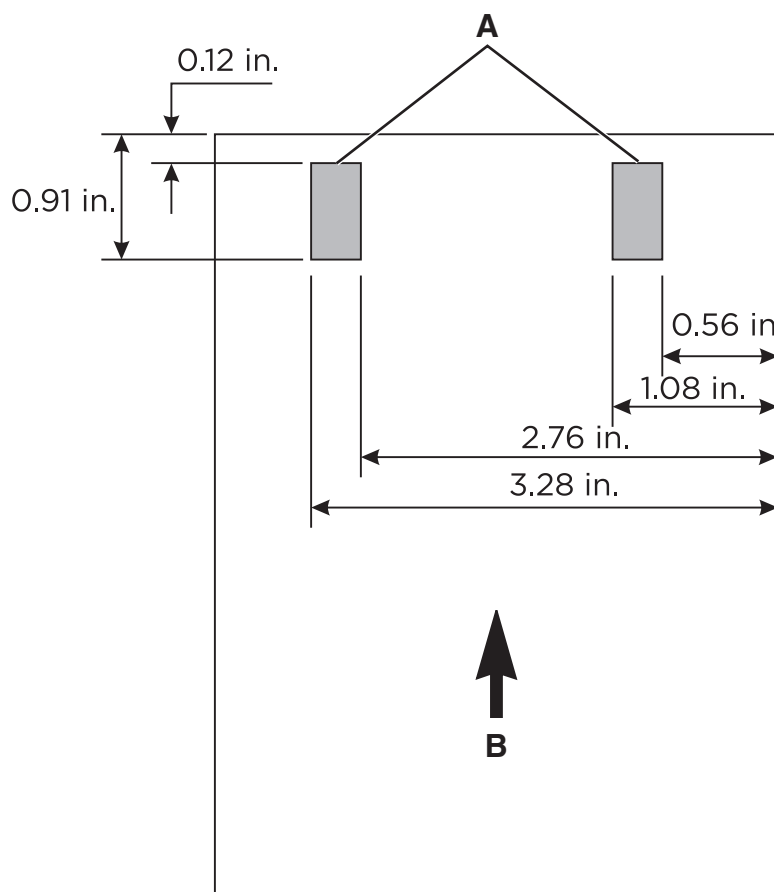
Pour les zones avec des découpes ou des perforations qui se croisent ou créent un petit produit final, utilisez des attaches placées sur les coins de la conception pour améliorer la stabilité. Les attaches peuvent être situées n'importe où le long des perforations ou des découpes. Pour les produits sensibles à la pression, les attaches permettent d'empêcher le décollement des étiquettes du support dans l'imprimante. Les attaches ne peuvent pas être utilisées pour compenser la faible adhérence de la colle des étiquettes.

## Technologie du rouleau de saisie

Certaines imprimantes disposent d'un ensemble de rouleau de saisie qui alimente le papier plus efficacement que le système d'entraînement par le coin utilisé par les modèles d'imprimante plus anciennes. L'ensemble dispose de deux rouleaux en contact avec le support papier. Évitez de placer des perforations profondes dans ces zones car le papier pourrait s'imbriquer, entraînant l'acheminement de plusieurs feuilles dans l'imprimante. Les perforations pouvant entraîner une imbrication des pages ou une surélévation doivent se trouver en dehors de la zone du rouleau de saisie, sur le bord avant du papier. Ceci est différent de l'espace de 12,7 mm (0,50 pouce) que nous vous recommandons de laisser en haut de la page pour les imprimantes équipées d'un système d'entraînement par le coin. Utilisez les micro perforations pour éviter les problèmes d'imbrication.

Assurez-vous que les perforations se situent en dehors de la zone de 3 à 23 mm (0,12 à 0,91 pouce) du bord avant du support.





<b>A</b>	Emplacement du rouleau de saisie
<b>B</b>	Sens d'alimentation

## Dégaufrage et gaufrage

Évitez l'utilisation de matières de dégaufrage et de gaufrage. L'utilisation de ces matières peut entraîner une imbrication des pages et l'acheminement de double feuille dans l'imprimante, et le processus de fusion réduit de manière significative la hauteur de l'image en relief. Une impression trop proche des inscriptions en relief entraîne une dégradation de la qualité d'impression et un faible niveau de fusion.

## Couleurs métallisées

Nous ne recommandons pas l'utilisation de couleurs métallisées, que ce soit des encres ou autres matériaux, en raison de leur conductivité et charge statique. Cette propriété peut interférer avec le transfert de toner et entraîner une mauvaise qualité d'impression.

## Conception de formulaires de base

Lors de la conception de formulaires, incluez une zone non imprimable de 8,38 mm (0,33 pouce) en haut et en bas du formulaire et de 6,35 mm (0,25 pouce) sur les deux côtés du papier.

En général, l'orientation portrait est la mise en page privilégiée, surtout si vous imprimez des codes-barres. L'orientation paysage peut provoquer des variations dans la vitesse d'acheminement du papier et produire des différences d'espacement pendant l'impression de codes-barres.

# Recommandations pour la sélection et l'utilisation du papier

Tenez compte des facteurs suivants lors du choix du papier et des supports spéciaux :

- Les caractéristiques physiques du papier de base et les processus de fabrication dépendent du fournisseur et peuvent évoluer au fil du temps.
- La qualité des supports d'impression peut également avoir une incidence sur la fiabilité et les défaillances de l'imprimante.
- Testez le support d'impression avant de passer une commande importante afin d'éviter des erreurs coûteuses.
- L'impression de nombreuses feuilles de bristol, étiquettes ou enveloppes durant une courte période peut générer des problèmes d'impression. L'impression en continu sur des étiquettes, par exemple, peut augmenter la fréquence des appels de service. Les rouleaux de l'imprimante peuvent faire déborder la colle sur les étiquettes, ce qui peut contaminer d'autres pièces de l'imprimante.
- La plupart des étiquettes et des bostols intègrent des découpes ou des perforations qui peuvent être abrasives si elles ne sont pas aplaties.
- En règle générale, les supports spéciaux peuvent disposer de revêtements rugueux susceptibles d'être plus épais que le papier.

Les sections suivantes fournissent des consignes propres au papier. Pour obtenir des informations concernant le secteur de l'impression et la conception du papier, reportez-vous à la section [« Considérations relatives à la conception pour l'achat de papier » à la page 5](#).

## Papier

**Remarque :** définissez la taille, le type, la texture et le grammage du papier dans le menu Papier de manière à ce qu'ils correspondent à ceux du papier chargé dans les tiroirs.

## Recommandations relatives au papier

Utilisez le papier approprié pour éviter les problèmes d'impression et réduire le risque de bourrages.

- Utilisez toujours du papier neuf en bon état.
- Avant de charger du papier, repérez la face à imprimer recommandée. Cette information est généralement indiquée sur l'emballage.
- N'utilisez pas de papier découpé ou rogné manuellement.
- Ne mélangez pas plusieurs formats, grammages ou types de papier dans le même tiroir, car cela provoquerait des bourrages.
- N'utilisez pas de papier couché à moins qu'il soit spécialement conçu pour l'impression électrophotographique.

## Caractéristiques du papier

Les caractéristiques de papier suivantes affectent la fiabilité et la qualité de l'impression. Lors d'une impression sur ces supports, prenez en compte les facteurs suivants.

## Grammage

Les bacs peuvent charger du papier dont le grammage est compris entre 60 et 176 g/m<sup>2</sup> (16 et 47 lb), sens machine sur longueur. La rigidité des papiers dont le grammage est inférieur à 60 g/m<sup>2</sup> (16 lb) peut être insuffisante et empêcher que l'alimentation se fasse correctement, et provoquer ainsi des bourrages.

## Roulage

On appelle roulage la tendance du support à se recourber aux extrémités. Si le papier se recourbe d'une manière excessive, cela peut provoquer des problèmes d'alimentation. Cela se produit généralement lorsque le papier a transité à l'intérieur de l'imprimante, où il est exposé à des températures élevées. Stocker du papier non emballé dans des endroits chauds, humides, froids ou secs peut contribuer à ce qu'il se recourbe avant l'impression, provoquant des problèmes d'alimentation.

## Lissage

Le degré de lissage du papier affecte directement la qualité de l'impression. Si le papier est trop rugueux, le toner n'est pas réparti correctement. Si le papier est trop lisse, cela peut provoquer des problèmes d'alimentation ou de qualité d'impression. Nous vous recommandons d'utiliser du papier à 50 points Sheffield avec les imprimantes laser couleur et du papier à 150 à 250 points Sheffield avec les imprimantes laser monochromes.

## Teneur en eau

La teneur en eau du papier affecte à la fois la qualité de l'impression et la possibilité, pour l'imprimante, d'alimenter correctement le papier. Conservez le papier dans son emballage d'origine jusqu'à utilisation. L'exposition du papier aux variations de taux d'humidité peut réduire ses performances.

Stockez le papier sans le sortir de son emballage dans le même environnement que l'imprimante pendant 24 à 48 heures avant de l'utiliser pour l'impression. Si l'environnement de stockage ou de transport est vraiment très différent de celui de l'imprimante, prolongez ce temps d'adaptation de quelques jours. Le papier épais peut également nécessiter un temps d'adaptation plus important.

## Sens du papier

Le sens du papier correspond à l'alignement des fibres du papier sur une feuille. Vous avez le choix entre *sens machine sur longueur* (dans le sens de la longueur du papier) et *sens machine sur largeur* (dans le sens de la largeur du papier).

Pour un papier dont le grammage est compris entre 60 et 176 g/m<sup>2</sup> (16 à 47 lb), il est conseillé d'utiliser du papier sens machine sur longueur.

## Teneur en fibres

La plupart des papiers xérographiques de qualité supérieure sont constitués de bois réduit en pulpe à 100 % selon un procédé chimique. Il s'agit dans ce cas d'un papier très stable engendrant peu de problèmes d'alimentation et offrant un niveau de qualité supérieur. Le papier qui contient des fibres telles que le coton peut affecter la manipulation.

## Sélection de formulaires préimprimés et de papier à en-tête

- Utilisez du papier sens machine sur longueur.
- Utilisez uniquement des formulaires et du papier à en-tête imprimés à l'aide d'un procédé d'impression lithographique offset ou par gravure.

- Évitez d'utiliser du papier présentant une surface rugueuse ou très texturée.
- Utilisez un type d'encre non affecté par la résine du toner. Les types d'encres oxydantes ou à base d'huile répondent généralement à ces exigences, mais pas nécessairement les types d'encre latex.
- Imprimez toujours un échantillon sur les formulaires préimprimés et papiers à en-tête que vous prévoyez d'utiliser avant d'en acheter en grande quantité. Cette action permet de déterminer si l'encre utilisée sur le formulaire préimprimé ou le papier à en-tête modifie la qualité d'impression.
- En cas de doute, contactez votre fournisseur de papier.
- Lorsque vous imprimez sur du papier à en-tête, chargez le papier dans le sens adapté à votre imprimante. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section « [Support papier propre à l'imprimante](#) » à la [page 29](#).

## Papier recyclé

En tant qu'entreprise sensible au respect de l'environnement, nous soutenons l'utilisation de papier recyclé spécialement destiné aux imprimantes laser (impression électrophotographique).

Bien qu'il serait mensonger d'affirmer que tous les papiers recyclés se chargent correctement, nous testons régulièrement les différents formats de papier recyclés disponibles sur le marché. Ces tests scientifiques sont menés avec rigueur et méthode.

## Recommandations relatives au papier recyclé

Les recommandations suivantes lors du choix de votre papier permettent de réduire l'impact de l'impression sur l'environnement

- Réduisez votre consommation de papier.
- Soyez attentifs à l'origine de la fibre de bois. Achetez auprès de fournisseurs affichant des éco labels tels que le FSC (Forestry Stewardship Council) ou le PEFC (Programme de Reconnaissance des Certifications Forestières). Ces certificats garantissent que la pulpe de bois choisie par le fabricant est issue d'une opération forestière, socialement bénéfique et écologiquement adaptée, qui respecte les pratiques de reforestation.
- Choisissez un papier adapté à vos besoins d'impression : du papier certifié standard de 75 ou 80 g/m<sup>2</sup>, du papier à grammage léger ou du papier recyclé.

## Caractéristiques du papier recyclé

- La quantité de déchets après consommation (des tests sont réalisés sur les supports composés jusqu'à 100 % de déchets après consommation).
- Les conditions de température et d'humidité. (Des essais sont effectués en chambres simulant les climats du monde entier).
- La teneur en eau. (Le papier machine à écrire doit avoir une faible teneur en eau, soit 4 à 5 %).
- Une résistance à la flexion et une rigidité adéquate garantissent une alimentation optimale du papier dans l'imprimante.
- L'épaisseur (et son impact sur la quantité chargée dans un tiroir).
- La rugosité (mesurée en unités Sheffield et son impact sur la clarté de l'impression et l'adhérence du toner au papier).
- La friction (détermine la facilité de séparation des feuilles).

- Le grain et le format (et leur impact sur la planéité du papier, ce qui influence le déplacement plus ou moins fluide du papier dans l'imprimante).
- La luminosité et la texture (aspect et toucher).

## Impact environnemental

Le papier recyclé actuel n'a jamais été d'aussi bonne qualité ; cependant, la quantité de contenu recyclé d'une feuille affecte le niveau de contrôle sur les matières rapportées. Bien que le papier recyclé soit un bon geste pour une impression respectueuse de l'environnement, il n'est pas parfait. L'énergie requise pour supprimer l'encre et les divers additifs tels que les colorants et l'adhésif génère bien souvent davantage d'émissions de carbone que la production de papier traditionnelle. Cependant, l'utilisation de papier recyclé permet d'améliorer la gestion globale des ressources.

L'utilisation responsable du papier basée sur la durée de vie de ses produits est l'une de nos préoccupations majeures. Pour une meilleure compréhension de l'impact des imprimantes sur l'environnement, nous avons lancé des évaluations du cycle de vie. Nous avons constaté que le papier était le principal facteur (jusqu'à 80 %) des émissions de carbone générées au cours de la durée de vie d'un périphérique (de la conception à la fin de vie). En effet, la fabrication de papier nécessite une importante consommation d'énergie.

Ainsi, nous cherchons à éduquer nos clients et nos partenaires sur la réduction efficace de l'impact du papier. Utiliser du papier recyclé est un bon geste. Éliminer la consommation excessive et inutile du papier permettra un progrès certain. Nous sommes bien équipés pour aider nos clients à réduire les déchets résultant de l'impression et de la photocopie. De plus, nous encourageons l'achat de papier auprès de fournisseurs engagés dans les pratiques de foresterie durable.

## Bristol

Le *bristol* est un matériau rigide qui varie en fonction de la manière dont il est fabriqué. L'orientation des fibres du papier (sens du papier), l'humidité, l'épaisseur, la texture et d'autres propriétés peuvent considérablement impacter l'impression. La préimpression, la perforation, le pliage et d'autres caractéristiques communes aux formulaires peuvent également avoir un impact sur l'impression. Par exemple, la préimpression introduit des composants semi-liquides et volatils qui doivent résister aux températures élevées utilisées dans l'impression laser. La perforation et le pliage peuvent provoquer une imbrication ou un verrouillage, ce qui peut entraîner des bourrages et le chargement de deux feuilles.

En règle générale, nous vous recommandons une composition mono-couche à base de bois réduit en pulpe à 100 % selon un procédé chimique avec une finition vélin. Avant d'acheter de grandes quantités de bristol, assurez-vous de tester des échantillons du matériau d'impression dans votre imprimante.

## Recommandations relatives au bristol

- Définissez la taille, le type, la texture et le grammage dans le menu Papier de manière à ce qu'ils correspondent à ceux du bristol chargé dans le bac.
- Imprimez toujours un échantillon sur le bristol que vous prévoyez d'utiliser avant d'en acheter en grande quantité.
- La préimpression, la perforation et le pliage peuvent affecter de manière significative la qualité de l'impression et entraîner des problèmes de bourrage ou d'alimentation du papier.
- N'utilisez pas de bristol préimprimé fabriqué avec des produits chimiques susceptibles de contaminer l'imprimante.
- Lorsque cela est possible, nous vous recommandons d'utiliser du bristol sens machine sur largeur.

- Déramez, ventilez et alignez le bristol avant de le charger.
- N'utilisez pas de papier bristol plié. Cela peut provoquer des bourrages papier.
- Un lissage de 50 points Sheffield est optimal pour les imprimantes laser couleur.
- Un lissage de 150 à 250 points Sheffield est optimal pour les imprimantes laser monochromes.
- N'utilisez pas de bristol dont la surface présente de la poudre offset.

## Caractéristiques du bristol

### Grammage

Le grammage du bristol affecte de manière significative la qualité d'impression et la fiabilité d'alimentation du papier. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section [« Poids de base » à la page 5](#).

Les imprimantes ne peuvent pas toutes imprimer sur du papier de couverture. Le papier de couverture est généralement plus épais et ne peut effectuer les changements de direction dans le chemin du papier de l'imprimante, entraînant des bourrages et des problèmes d'alimentation. De plus, lorsque vous utilisez une imprimante laser, le toner est appliqué sur le papier via une charge électrique. Si le papier est trop épais, il n'y aura peut-être pas suffisamment de tension pour appliquer correctement le toner sur le papier, ce qui aura pour conséquence une mauvaise qualité d'impression.

Selon votre modèle d'imprimante, un support dont l'épaisseur est supérieure à 0,30 mm (0,012 pouce) peut présenter des problèmes de fiabilité d'alimentation, et un support dont l'épaisseur est supérieure à 0,17 mm (0,007 pouce) peut entraîner une faible qualité d'impression. Contactez votre fournisseur afin de déterminer le poids du bristol que vous utilisez.

Pour plus d'informations sur le poids du bristol pris en charge par votre imprimante, consultez les caractéristiques de l'imprimante dans ce document.

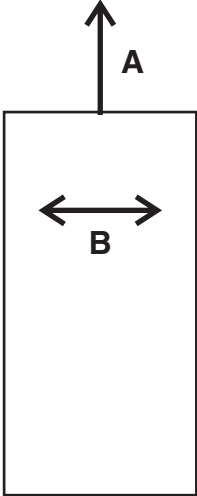
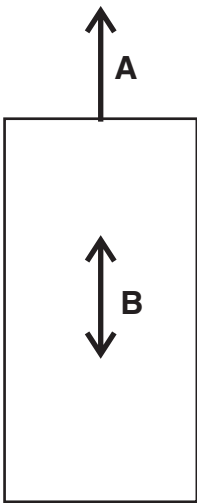
### Sens du papier

Le *sens du papier* correspond à l'alignement des fibres du papier sur une feuille. Vous avez le choix entre sens machine sur largeur (dans le sens de la largeur du papier) et sens machine sur longueur (dans le sens de la longueur du papier).

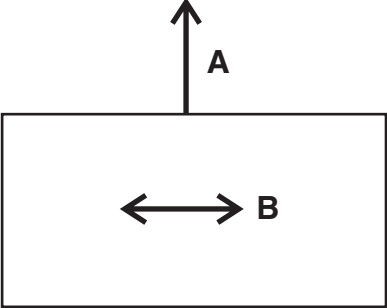
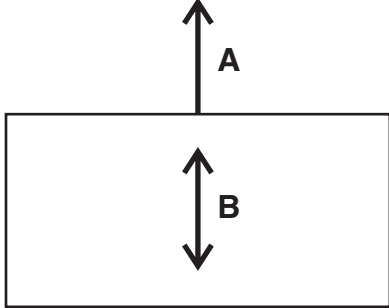
Le sens du papier contribue à la rigidité du bristol et affecte la fiabilité de l'alimentation papier. Le sens du papier recommandé dépend du poids du bristol et si l'imprimante alimente le papier dans le sens de la largeur ou de la longueur en premier. Pour du bristol plus léger, nous vous recommandons le sens machine sur longueur pour réduire les risques de recourbement du papier, susceptible de diminuer la capacité du formulaire à se déplacer correctement dans l'imprimante.

La plupart des imprimantes acheminent le papier dans le sens de la largeur en premier. Si votre imprimante prend en charge des formats de papier plus grands, tels que 11 x 17 pouces ou A3, elle peut acheminer certains formats de papier dans le sens machine sur longueur en premier. Pour plus d'informations, consultez la documentation fournie avec votre imprimante.

### Pour les matériaux acheminés dans le sens largeur en premier

Le sens machine sur largeur est recommandé pour le papier dont le grammage est supérieur à 135 g/m <sup>2</sup> .	Le sens machine sur longueur est recommandé pour le papier dont le grammage est inférieur à 135 g/m <sup>2</sup> .
	
<p><b>A</b> Sens d'alimentation</p> <p><b>B</b> Sens du papier</p>	

### Pour les matériaux acheminés dans le sens longueur en premier

Le sens machine sur longueur est recommandé pour le papier dont le grammage est supérieur à 135 g/m <sup>2</sup> .	Le sens machine sur largeur est recommandé pour le papier dont le grammage est inférieur à 135 g/m <sup>2</sup> .
	
<p><b>A</b> Sens d'alimentation</p> <p><b>B</b> Sens du papier</p>	

Pour plus d'informations sur le sens du papier recommandé pour le bristol, reportez-vous à la section « [Support papier propre à l'imprimante](#) » à la page 29.



## Revêtements

La texture de surface et les revêtements du papier bristol affectent de manière significative l'adhérence du toner (niveau de fusion), la qualité d'impression et la fiabilité d'alimentation papier. Nous vous conseillons une finition vélin pour obtenir des performances d'impression optimales. Nous ne recommandons pas les surfaces lisses, les revêtements brillants ou les surfaces avec finitions vergées (le papier glacé ou le bristol non glacé est adapté à certaines imprimantes). Le degré de lissage du papier affecte également la qualité de l'impression. Si le papier est trop rugueux, le toner n'est pas réparti correctement. Si le papier est trop lisse, cela peut affecter la fiabilité de l'alimentation papier. Nous vous recommandons d'utiliser un lissage entre 50 et 300 points Sheffield (50 Sheffield étant la valeur optimale) avec les imprimantes laser couleur. Avec les imprimantes laser monochromes, nous vous recommandons un lissage entre 150 et 250 points Sheffield. L'utilisation de support de plus de 300 Sheffield peut entraîner une dégradation de l'impression.

Pour plus d'informations sur les différentes recommandations relatives aux points Sheffield de votre imprimante, reportez-vous à la section « [Support papier propre à l'imprimante](#) » à la page 29.

## Poudres offset

Nous *déconseillons* l'utilisation des poudres offset ou autres substances étrangères pour accélérer le séchage. Les poudres offset sont utilisées dans les ateliers d'impression pour éviter que les pages imprimées ne se collent les unes aux autres. La poudre est généralement pulvérisée sur la page imprimée juste avant qu'elle n'atteigne la presse d'impression offset. Cette poudre assure une couche intermédiaire entre les deux feuilles de papier, empêchant le transfert de l'encre d'une feuille à l'autre.

## Enveloppes

### Recommandations relatives aux enveloppes

- Définissez la taille, le type, la texture et le grammage du papier dans le menu Papier de manière à ce qu'ils correspondent à ceux des enveloppes chargées dans le bac.
- Imprimez toujours un échantillon sur les enveloppes que vous prévoyez d'utiliser avant de les acheter en grande quantité.
- Utilisez des enveloppes spécialement destinées aux imprimantes laser.
- Pour obtenir un niveau de performance optimal, utilisez des enveloppes de 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb) ou de qualité 25 % de coton.
- Utilisez exclusivement des enveloppes neuves et en bon état.
- Réglez les guides afin qu'ils correspondent à la largeur des enveloppes.
- Déramez, ventilez et alignez les feuilles avant de les charger.

**Remarque :** Un taux d'humidité important (supérieur à 60 %) associé à une température d'impression élevée risque d'entraîner le collage ou le froissement des enveloppes.

### Optimisation des performances des enveloppes

Pour réduire le risque de bourrage, n'utilisez pas d'enveloppes qui :

- sont trop recourbées ou tordues,
- adhèrent les unes aux autres ou sont endommagées d'une manière quelconque,
- contiennent des fenêtres, des trous, des perforations, des zones découpées ou du gaufrage,

- sont dotées d'agrafes, de liens ou d'attache-papier en métal,
- s'assemblent,
- sont préaffranchies,
- présentent une bande adhésive apparente lorsque le rabat est scellé ou fermé,
- présentent des coins pliés,
- présentent une finition grossière, irrégulière ou vergée.

Pour plus d'informations sur la prise en charge des enveloppes pour votre imprimante, consultez la section [« Support papier propre à l'imprimante » à la page 29](#).

## Étiquettes

Les *étiquettes* ou matériaux sensibles à la pression sont des supports multicouche qui contiennent diverses combinaisons de feuilles (supports imprimables), d'adhésifs et de revêtements de protection amovibles. Ces couches peuvent produire des matériaux épais difficiles à manipuler.

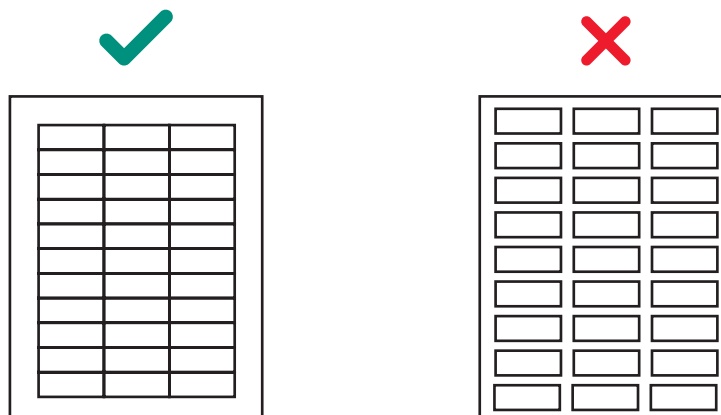
Les étiquettes sont parmi les supports d'impression les plus difficiles en termes de fiabilité d'alimentation et d'impression, quelle que soit l'imprimante. Les facteurs tels que la chaleur, la pression et le chemin du papier peuvent relativement compliquer l'impression sur étiquettes. Par exemple, des températures proches de 225 °C (437 °F) et une pression de 25 psi peuvent être nécessaires pour le processus de fusion. Les températures varient d'une imprimante à l'autre. Consultez la section relative à votre imprimante. Des étiquettes épaisses peuvent absorber la chaleur et ainsi affecter l'adhérence du toner et la qualité d'impression, ce qui entraîne une délamination.

**Remarque :** Assurez-vous d'utiliser des étiquettes spécifiquement conçues pour les imprimantes laser afin d'éviter le décollement ou la délamination des étiquettes.

## Recommandations relatives aux étiquettes

- Définissez la taille, le type, la texture et le grammage du papier dans le menu Papier de manière à ce qu'ils correspondent à ceux des étiquettes chargé dans le bac.
- Imprimez toujours un échantillon sur les étiquettes que vous prévoyez d'utiliser avant d'en acheter en grandes quantités.
- Utilisez des étiquettes spécialement destinées aux imprimantes laser.
- N'utilisez pas d'étiquettes avec support lisse.
- N'utilisez pas d'étiquettes dont l'adhésif est apparent.
- Utilisez des feuilles d'étiquettes complètes. En effet, les étiquettes des feuilles partiellement utilisées risquent de se décoller pendant l'impression et d'entraîner un bourrage. Les feuilles partiellement utilisées salissent également votre imprimante et votre cartouche avec de l'adhésif, annulant ainsi leurs garanties respectives.
- Déramez, ventilez et alignez les bords des étiquettes avant de les charger.

- Utilisez uniquement des feuilles d'étiquettes sans espaces entre les étiquettes.



- N'imprimez pas un grand nombre d'étiquettes en continu.
- N'utilisez pas d'étiquettes qui présentent un revêtement ou un redimensionnement rendant les étiquettes résistantes aux liquides.
- Ne placez les étiquettes qu'une seule fois dans l'imprimante, car elles peuvent la contaminer.
- Chargez les feuilles d'étiquettes avec la fin de l'étiquette en premier.
- Utilisez du papier sens machine sur longueur et non sens machine sur largeur, qui a tendance à gondoler facilement.

Consultez les conceptions de vos étiquettes avec un convertisseur ou un fournisseur possédant des connaissances approfondies sur les étiquettes et les imprimantes laser pour vous assurer que vous utilisez le bon type d'étiquettes.

Pour plus d'informations sur la prise en charge des étiquettes pour votre imprimante, consultez la section [« Support papier propre à l'imprimante » à la page 29](#).

## Composants des étiquettes

Les étiquettes sont composées de trois éléments de base : le support, l'adhésif et la face de la feuille. Les étiquettes peuvent également contenir une couche de finition susceptible d'affecter l'impression. Pour éviter que les étiquettes ne se décollent, suivez les recommandations sur la conception d'étiquettes. Les étiquettes décollées peuvent provoquer des bourrages papier. L'étiquette ou l'adhésif peut également fondre si la feuille est coincée dans l'unité de fusion. Le choix des matériaux appropriés pour chacun de ces composants d'étiquettes permet de garantir une impression fiable.

### Supports

Le *support*, également appelé base ou face arrière, est le matériau sur lequel l'étiquette est collée. Le support entraîne l'étiquette dans l'imprimante et affecte directement la fiabilité de l'alimentation papier. Le poids et la structure du support varient en fonction de la face imprimable utilisée. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section [« Feuille de face \(support imprimable\) » à la page 21](#).

Il est recommandé d'utiliser des supports en tissu, en papier de qualité ordinaire ou similaire, poreux et à plat. Les supports conçus pour être utilisés avec des imprimantes laser à haut débit (50 pages par minute ou plus) peuvent ne pas donner de résultats satisfaisants.

Un support doit pouvoir se plier facilement et revenir à son état d'origine une fois relâché. Les formulaires qui restent pliés peuvent provoquer des bourrages papier ou endommager le bord de la feuille. Ce pliage a une incidence sur les modèles d'imprimantes antérieurs, dotés d'un système d'entraînement par le coin plutôt que d'un rouleau de saisie pour séparer les feuilles.

Certains matériaux de support utilisés pour les créations sensibles à la pression sont appelés *papiers pour étiquettes*. Les papiers pour étiquettes sont des papiers à finitions machine (MF) ou anglaise (EF) qui sont calandrés, satinés ou couchés sur un côté. Un papier MF présente différents degrés de lissage de la surface. Le nombre de fois où le papier passe dans les rouleaux (humides ou secs) durant sa fabrication détermine le lissage de la surface. Un papier EF est non couché et d'aspect peu brillant. Les papiers pour étiquettes peuvent également être utilisés comme feuille de face pour les produits sensibles à la pression, tels que les matériaux utilisés dans la création de formulaires double couche.

Le *satinage* produit des surfaces très brillantes et parfois lisses. Certains supports satinés sont difficiles à saisir et à acheminer dans les imprimantes. Nous vous déconseillons l'utilisation de supports satinés avec les imprimantes laser à haut débit (50 pages ou plus par minute).

Certaines conceptions sensibles à la pression utilisent des supports en kraft ou blanchis. Les supports en kraft sont fabriqués à partir de pulpe de sulfate et dotés de finitions machine (MF) ou glacées (MG). La plupart des papiers MG présentent un aspect très brillant. Les surfaces glacées et très brillantes peuvent augmenter les risques de déformation et le mécanisme d'alimentation papier de l'imprimante a plus de difficultés à les gérer. Certains supports en kraft peuvent donner des résultats satisfaisants. Toutefois, nous vous conseillons vivement de réaliser de nombreux tests des conceptions sensibles à la pression sur des supports en kraft.

Les supports en tissu ou papier ordinaire réduisent la contamination par toner à l'intérieur de l'imprimante et améliorent les performances d'alimentation. Les supports lisses et non poreux sont plus difficiles à acheminer dans l'imprimante et augmentent l'accumulation de toner dans l'unité de fusion et sur le rouleau fixe. Les supports arrière rugueux peuvent augmenter la friction du chemin du papier, ce qui peut provoquer des bourrages et des déformations. Le matériau de la face du support doit pouvoir résister à des températures de fusion de près de 225 °C (437 °F). Une zone à bande de 3 mm (0,12 pouce) maximum peut exposer le matériau de surface à ces températures et provoquer la fusion ou la contamination de l'unité de fusion.

La présence excessive de poussière de papier ou de dépôts peut affecter la qualité d'impression. Si un support produit trop de poussière ou de dépôts de papier lors de la conversion, alors les résidus peuvent être conditionnés avec le matériau et se retrouver dans l'imprimante. Ces propriétés peuvent également affecter la qualité d'impression. Pour plus d'informations sur les supports, contactez votre fournisseur d'étiquettes.

## Adhésifs

Il existe trois types de base d'adhésifs pour étiquettes : amovibles, permanents et semi-permanents (temp. Froide). Tous les types, avec leur structure propre, peuvent être utilisés avec votre imprimante. Il est généralement recommandé d'utiliser des adhésifs à base d'acrylique pour les imprimantes feuille à feuille.

Les principaux problèmes d'impression liés à l'adhésif sont les problèmes de contamination de l'imprimante et de la cartouche. Les adhésifs sont semi-liquides et peuvent contenir des composants volatils. Si la feuille se coince dans l'unité de fusion, l'adhésif peut fondre, et ainsi contaminer les pièces de l'imprimante ou libérer des émanations. Pour éviter d'exposer l'adhésif aux guides du chemin du papier, aux rouleaux d'entraînement, au rouleau de chargement, au tambour du photoconducteur, au rouleau de transfert et aux ergots de détachement, utilisez des feuilles d'étiquettes complètes.

Le *revêtement de zone* implique de placer l'adhésif uniquement lorsque cela s'avère nécessaire. Les étiquettes en papier et les formulaires intégrés utilisent généralement le revêtement de zone. De plus, l'ajout d'une bordure non adhésive de 1 mm (0,04 pouce) autour du bord extérieur de la feuille d'étiquettes donne de bons résultats. Pour plus d'informations sur la conception d'étiquettes pour votre imprimante, contactez le fabricant d'adhésif ou votre fournisseur d'étiquettes.

Une *matrice à bord à bande* placée le long de la bordure extérieure du papier, combinée à un adhésif ne débordant pas, permet d'éviter toute contamination par l'adhésif. Cette conception nécessite un support rigide pour éviter tout dommage lorsque la feuille est alignée sur le bord de référence. En règle générale, les étiquettes en vinyle et polyester sont bien adaptées pour cette conception. Les conceptions en papier et double couche peuvent nécessiter des tests afin de déterminer le support produisant les meilleurs résultats.

Vérifiez que l'adhérence est correcte pour que les étiquettes restent attachées au support et ne se décollent pas dans l'imprimante. Les adhésifs doivent résister à des pressions allant jusqu'à 25 psi et des températures de fusion de 225 °C (437 °F) sans se décoller, créer des émanations dangereuses ou suinter sur les bords autour des étiquettes, des perforations ou des découpes. La résistance au cisaillement doit être suffisante pour éviter les filaments d'adhésifs. Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur d'étiquettes.

### **Feuille de face (support imprimable)**

Les matériaux les plus utilisés pour le support imprimable sont le papier, le vinyle et le polyester. Le support imprimable doit pouvoir résister à une température maximale de 225 °C (437 °F) et une pression de 25 psi. Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur d'étiquettes.

Testez avec soin le support imprimable afin de vous assurer qu'il donne des résultats satisfaisants avec votre imprimante.

### **Couches de finition**

Les couches de finition des étiquettes autres qu'en papier peuvent être à base d'eau ou de solvants. Évitez les couches de finition contenant des produits chimiques qui dégagent des émanations dangereuses lorsqu'ils sont chauffés ou exposés à la pression. Les couches de finition influent sur la qualité d'impression, la fiabilité de l'alimentation et l'adhérence du toner sur la face de la feuille. Les couches de finition doivent pouvoir supporter des températures allant jusqu'à 225 °C (437 °F) et une pression de 25 psi pendant 100 millisecondes pour éviter d'endommager l'unité de fusion.

Les couches de finition à base d'eau ont tendance à être plus conductrices que celles à base de solvant et ont plus de difficultés à fondre. Avec certaines couches de finition à base d'eau et supports épais, le niveau de fusion peut être inférieur aux niveaux acceptables. Les couches de finition à base de solvant ont tendance à être moins conductrices que celles à base d'eau. Avec certaines couches de finition à base de solvant, le niveau de fusion est dans les limites acceptables lorsque ces couches sont utilisées avec des supports épais.

La qualité d'impression peut se dégrader avec l'utilisation de couches de finition sur des étiquettes à supports épais. Le choix d'un support plus fin peut réduire les marques d'éclaboussures. Testez avec soin les étiquettes afin de vous assurer que la couche de finition donne des résultats satisfaisants avec votre imprimante.

## **Caractéristiques des étiquettes**

Les supports utilisés pour créer des étiquettes présentent une large gamme de propriétés pouvant affecter l'impression. Les supports d'étiquettes et l'adhésif lui-même contiennent des composants volatils. Nous vous recommandons de réduire au minimum les émissions volatiles provenant des étiquettes, jusqu'à 160 °C (320 °F). Les composants volatils présentant un faible point d'ébullition produisent des émissions lorsqu'ils sont chauffés dans l'unité de fusion et peuvent dégager des vapeurs susceptibles d'endommager l'imprimante.

Les encres préimprimées peuvent également provoquer une contamination de l'imprimante et peuvent être présentes sur l'un ou les deux côtés de la feuille d'étiquettes.

Avant d'acheter de grandes quantités d'étiquettes, effectuez différents tests sur ces étiquettes avec votre imprimante.

Sur une matrice à bord à bande, il n'y a pas d'espace autour du bord extérieur de la feuille prédécoupée. Sur une matrice à bande totale, il n'y a pas de découpes, ni autour ni entre les étiquettes. Cette propriété facilite le décollage des étiquettes de leur support.

Les étiquettes à découpe en bout sont coupées au ras les unes des autres, sans espaces supplémentaires entre elles. Évitez d'utiliser des étiquettes à découpe en bout sans matrice à bord à bande.

Les étiquettes prédécoupées sont coupées avec une zone sans impression entre chaque étiquette. Pour de meilleurs résultats, n'imprimez pas à moins de 2,3 mm (0,09 pouce) du bord de l'étiquette, des perforations ou des découpes de l'étiquette.

Si vous utilisez des étiquettes à découpe en bout ou prédécoupées, vérifiez que l'adhésif ne contamine pas l'imprimante. Les étiquettes comprennent différents types et niveaux d'adhésif et divers matériaux de support et papiers de surface. L'adhésif peut déborder de toutes les étiquettes. Vérifiez que les découpes sont exemptes de filaments d'adhésifs. Pour éviter toute contamination avec de l'adhésif, utilisez un adhésif avec un revêtement de zone ou un motif et une bordure antiadhésive d'environ 1 mm (0,04 pouce) ou supérieure.

Si aucun revêtement de zone n'est appliqué, nous vous recommandons l'utilisation d'une matrice à bord à bande. La matrice à bord à bande varie selon le type de papier de surface, le support et les matériaux adhésifs. Le tableau suivant indique les recommandations liées à la matrice à bord à bande.

**Remarque :** Les mesures peuvent varier de  $\pm 0,5$  mm.

Type de surface	Poids total de l'étiquette	Retrait de la matrice à bord	Emplacement de la bande
Papier* (feuille prédécoupée ou double couche)	140 à 180 g/m <sup>2</sup>	1,6 mm (0,0625 pouce)	215,9 mm (8,5 pouce) sur le bord supérieur 279,4 mm (11 pouce) sur le bord d'entraînement (marge de gauche)
Vinyle	265–300 g/m <sup>2</sup>		
Polyester et autres matériaux de surface	Peut varier		
* Utiliser un adhésif ne débordant pas.			

L'utilisation d'étiquettes prédécoupées avec un adhésif appliqué sur le bord de la feuille contamine les cartouches et l'imprimante, et annule leurs garanties respectives.

Lorsque vous utilisez des matériaux sensibles à la pression sans revêtement de zone, choisissez des étiquettes à découpe en bout qui ne présentent pas de filaments, mais une matrice à bord à bande. Si une matrice à bande totale est comprise dans la conception du produit final, effectuez l'impression avant de retirer la matrice. Si la matrice doit être retirée avant l'impression, arrondissez tous les coins, en vous assurant que l'adhésif n'est pas apparent.

### Étiquettes sur feuille prédécoupée

En règle générale, les étiquettes sur feuille prédécoupée sont bien prises en charge par votre imprimante.

Le revêtement ou le redimensionnement rendant le papier résistant aux liquides diminue l'adhérence du toner et augmente le risque de contamination de l'unité de fusion par le toner. Les étiquettes en papier doivent être au moins équivalentes en poids et rigidité à un papier xérogaphique de 75 g/m<sup>2</sup>.

## Formulaires double couche

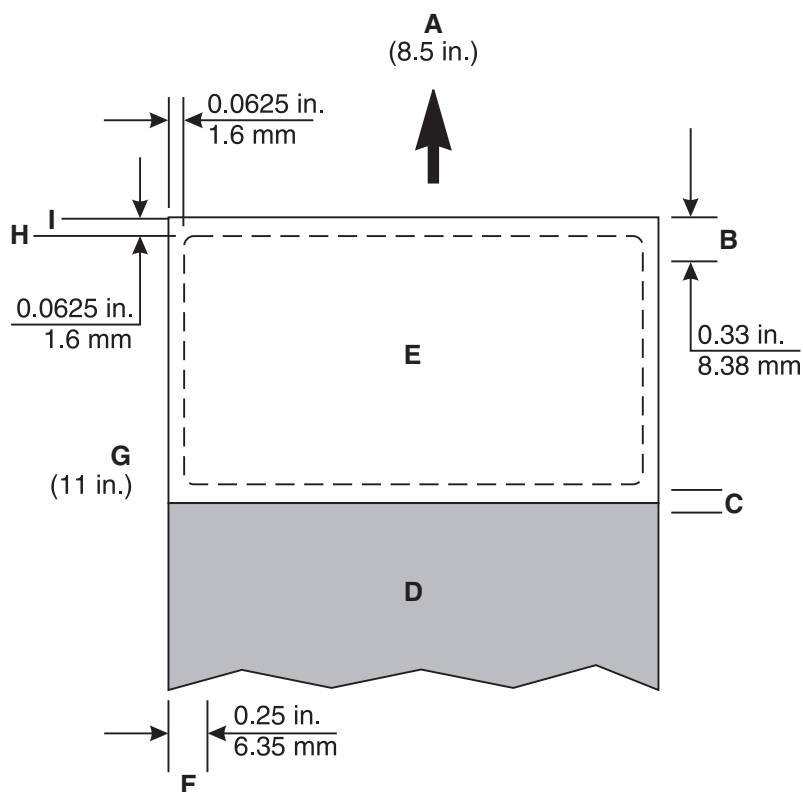
La création de formulaires double couche implique l'assemblage de rouleaux de deux matériaux différents (généralement un papier sensible à la pression et du papier de qualité), puis la conversion en feuille prédécoupée. Cette conception nécessite une matrice à bord à bande. Le support doit être suffisamment rigide pour résister à la force de saisie de l'imprimante. Les deux matériaux doivent être suffisamment fins pour que la feuille repose à plat dans le bac papier. Les différences d'épaisseur peuvent provoquer l'enroulement des matériaux vers le bord avant du formulaire, ce qui peut affecter l'acheminement du papier.

Nous vous recommandons d'utiliser des étiquettes avec un bord avant plus épais que le chevauchement de la double couche pour garantir que la feuille repose bien à plat dans le bac. L'étiquette doit être placée face vers le bas dans le bac. Orientez l'étiquette dans le bac pour que la zone sensible à la pression entre dans l'imprimante en premier. Aucune zone adhésive de l'étiquette ne doit être apparente dans la zone de chevauchement ou le long de la face avant ou arrière de l'étiquette.

Nous vous recommandons de prévoir une bande antiadhésive d'une largeur minimale de 1 mm (0,04 pouce) le long des bords de la superposition. Pour empêcher le matériau de glisser dans l'unité de fusion, nous vous recommandons de réaliser un moletage, afin de durcir la zone de silicone apparente au niveau du joint de colle.

La face d'un formulaire double couche est généralement un papier sensible à la pression. Par conséquent, les recommandations relatives aux étiquettes en papier s'appliquent aux formulaires double couche.

Le schéma suivant présente les recommandations pour la conception d'un formulaire double couche. La zone non imprimable peut varier en fonction du modèle d'imprimante.



<b>A</b>	Bord avant
<b>B</b>	Zone non imprimable
<b>C</b>	Fond de page

<b>D</b>	Papier
<b>E</b>	Sensible à la pression
<b>F</b>	Zone non imprimable
<b>G</b>	Bord de référence
<b>H</b>	Bord à bande
<b>I</b>	Bord du support

## Étiquettes en vinyle et polyester

Les étiquettes en vinyle donnent de bons résultats avec les paramètres de conception spécifiés. Les vinyles sont sensibles à la chaleur, les supports doivent donc être suffisamment épais pour absorber l'excès de chaleur et éviter de fondre. Une matrice à bande totale peut entraîner une contamination avec de l'adhésif. Des supports fins ou une faible résistance à la traction peuvent provoquer le décollement des étiquettes à l'intérieur de l'imprimante, et ainsi nécessiter l'entretien ultérieur de l'imprimante.

Les matériaux dont la face du support fond à des températures inférieures à la température de fusion peuvent nécessiter des zones à bande sur les bords avant et arrière de 1,6 mm maximum en raison des problèmes d'alimentation. Nous vous recommandons d'utiliser une face de support dont le matériau résiste à la température de fusion pour ne pas avoir à modifier les zones à bande de 3 mm à 1,6 mm.

Lorsque vous utilisez une zone à bande de 1,6 mm, il est très important de respecter soigneusement la tolérance de 1,6 mm. Si la zone à bande fait de moins de 1,6 mm, il est fortement envisageable qu'une contamination avec de l'adhésif se produise.

Les vinyles étant des matériaux non absorbants, cela provoque une accumulation de toner dans l'unité de fusion qui nécessite une maintenance spéciale. Pour plus d'informations concernant la maintenance de votre imprimante, consultez la documentation fournie avec l'imprimante. Une couche de finition peut être requise pour les vinyles afin de garantir une bonne adhérence du toner. Lorsque vous imprimez des étiquettes en vinyle, vous pouvez être amené à installer un nettoyeur d'unité de fusion à huile.

Les étiquettes en polyester sont moins sensibles à la chaleur, mais sont également non absorbantes. Les supports arrière des étiquettes en polyester peuvent être plus fins, mais ils nécessitent le même revêtement et le même nettoyage que les étiquettes en vinyle.

## Formulaires intégrés

Pour créer des formulaires intégrés, le convertisseur utilise des adhésifs thermo fusibles pour appliquer l'adhésif de l'étiquette et le support sur un matériau de base (généralement du papier).

Le risque de ces formulaires est qu'ils peuvent produire une fuite de matière adipeuse, reconnaissable par une décoloration de la feuille d'impression. L'huile peut également s'échapper de la partie supérieure de la surface arrière du support lorsqu'il se trouve sur le rouleau, avant le processus de conversion. Le formulaire peut être trop lisse, et le mécanisme de saisie de l'imprimante ne parvient pas à transférer toutes les feuilles du bac dans l'imprimante. La présence d'huile à l'arrière du support augmente les bourrages papier et les problèmes d'alimentation.

Ces formulaires présentent généralement un adhésif à motif sur deux ou quatre côtés (ou bien une bordure non adhésive sur deux ou quatre bords). Nous vous recommandons de créer une bordure non adhésive (revêtement de zone) de 1 mm (0,04 pouce) sur les quatre bords.



Lorsque vous imprimez sur des formulaires intégrés avec un matériau dans le sens machine sur longueur, placez le formulaire dans le bac de sorte que la partie papier du formulaire entre en premier dans l'imprimante. Placez la partie sensible à la pression du formulaire vers le bord gauche en orientation portrait. Pour les formulaires intégrés avec un matériau dans le sens machine sur largeur, placez le formulaire dans le bac de sorte que la partie sensible à la pression entre en premier dans l'imprimante.

En raison de la structure unique des formulaires intégrés, vous pouvez rencontrer des problèmes d'empilage dans le bac de sortie. En cas de problèmes d'empilage avec ces formulaires, contactez votre représentant marketing.

**Remarque :** Testez quelques formulaires avant de les acheter en grandes quantités.

## Impression sur étiquettes

Imprimez sur des feuilles d'étiquettes complètes uniquement. Les étiquettes des feuilles partiellement utilisées risquent de se décoller pendant l'impression et d'entraîner un bourrage. Les étiquettes des feuilles partiellement utilisées peuvent également laisser des marques d'adhésif au niveau de l'imprimante et de la cartouche, ce qui pourrait annuler leurs garanties d'entretien respectives.

Ne chargez pas d'étiquettes dans l'imprimante plusieurs fois. Vous risqueriez de contaminer les cartouches et autres composants avec l'adhésif.

En fonction de votre modèle d'imprimante et du nombre d'étiquettes imprimées, l'impression d'étiquettes peut nécessiter une maintenance spécifique de l'imprimante. Pour plus d'informations sur l'impression d'étiquettes, reportez-vous à la rubrique [« Support papier propre à l'imprimante » à la page 29](#).

## Procédures de maintenance

**Remarque :** Ces procédures s'appliquent uniquement aux imprimantes mono laser.

Si la qualité d'impression commence à se dégrader lorsque vous imprimez sur des étiquettes en vinyle, effectuez les opérations suivantes :

- 1 Imprimez cinq feuilles de papier.
- 2 Attendez environ cinq secondes.
- 3 Imprimez cinq nouvelles feuilles de papier.

Pour garantir la fiabilité d'alimentation de l'imprimante, répétez cette procédure de nettoyage à chaque fois que vous remplacez la cartouche de toner.

**Remarque :** Le non-respect des procédures de maintenance de votre imprimante peut entraîner des bourrages, une mauvaise qualité d'impression, des problèmes d'alimentation et des problèmes d'unité de fusion.

## Étiquettes recto verso

Les étiquettes ne sont généralement pas recto verso en raison de leur conception spéciale. Cependant, il est possible d'imprimer sur les deux faces de la feuille d'étiquettes en respectant certaines recommandations de conception, de création et d'utilisation.

Lors de la création d'une étiquette papier pour une impression recto verso, le convertisseur doit s'assurer que l'étiquette est conçue pour éviter toute contamination ou accumulation. Une contamination entraîne des problèmes d'alimentation et des bourrages papier.

Nous vous recommandons d'utiliser des feuilles d'étiquettes avec une bordure non adhésive autour de la zone des étiquettes. Vérifiez que l'adhérence est suffisante pour supporter des températures de 225 °C (437 °F) et une pression de 25 psi.

Utilisez des attaches d'étiquettes si nécessaire. Ces petites zones non découpées (environ 1,6 mm ou 0,06 pouce) contribuent à stabiliser la feuille d'étiquettes et éviter toute déchirure au niveau des perforations et des découpes au cours de l'impression. Les attaches d'étiquettes permettent également d'empêcher que les étiquettes ne commencent à se décoller dans l'imprimante.

Les fentes et les découpes au niveau des étiquettes exposent le côté adhésif dans l'imprimante. Pour de meilleurs résultats, placez la feuille d'étiquettes de sorte que les fentes et les découpes ne soient pas alignées avec les rainures des zones d'entraînement ou recto verso de l'imprimante. Vous éviterez ainsi les risques de points de contact entre l'adhésif des étiquettes et l'imprimante, et empêcherez toute contamination de l'imprimante par l'adhésif. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section [« Recommandations relatives à la conception du motif principal à rainures pour l'alignement du bord de référence » à la page 26.](#)

Chargez les feuilles d'étiquettes avec la fin de l'étiquette en premier. Utilisez du papier sens machine sur longueur et non sens machine sur largeur, qui a tendance à gondoler facilement.

Si un convertisseur crée une feuille d'étiquettes sens machine sur largeur pour une impression recto verso, testez d'abord la feuille pour vous assurer que l'impression donnera des résultats satisfaisants.

**Remarque :** Nous vous recommandons de tester tout matériau avec votre application et votre imprimante avant d'en acheter de grandes quantités.

Pour imprimer des étiquettes recto verso, il vous faudra peut-être installer une raclette pour l'unité de fusion. Elle permet à l'imprimante d'imprimer sur les deux faces de la feuille d'étiquettes. Pour déterminer si vous devez installer une raclette sur votre imprimante, reportez-vous à la section [« Support papier propre à l'imprimante » à la page 29.](#)

## Recommandations relatives à la conception du motif principal à rainures pour l'alignement du bord de référence

- La fonction du motif principal à rainures est de maintenir au mieux le support pendant le transport. Si le support touche une certaine surface, alors cette surface doit contenir le motif principal à rainures.
- Le chemin d'alimentation doit guider le bord avant du support vers la surface guide principale et non la surface secondaire. Cet alignement indique un emplacement déterminé pour le bord avant du support sur la surface guide, permettant une meilleure prise en charge.
- L'angle d'incidence du bord avant du support, lorsqu'il est en contact avec la surface guide principale, ne doit pas être supérieur à 30°. Cet angle évite le blocage du support sur les guides et réduit la poussée du support par le guide.
- Le motif principal à rainures doit présenter une rainure s'étendant entre 3 et 10 mm (0,12 et 0,40 pouce) à partir du bord du papier. Pour les enveloppes, la rainure doit s'étendre sur 2 à 10 mm (0,08 et 0,40 pouce) à partir du bord de l'enveloppe. Cette rainure permet de garder les coins du support rigides, de façon à ce qu'ils ne se plient pas et n'entraînent pas d'autres surfaces dans l'imprimante. Elle empêche également les coins du support d'accrocher la surface intérieure d'une rainure du chemin du papier.
- Le motif principal à rainures ne doit pas comprendre des rainures situées à moins de 3 mm (0,12 pouce) du bord extérieur du papier et des enveloppes. Cette rainure permet d'empêcher le support de buter dans une rainure située trop près du bord du support.
- L'espacement maximum entre les rainures du motif principal ne doit pas dépasser 20 mm (0,79 pouce). L'espacement permet de garder le bord avant du support plat lorsqu'il est transféré dans le système.

## Dépannage

Le tableau suivant propose des solutions à certains problèmes couramment rencontrés avec le papier bristol et les étiquettes. Pour plus d'informations sur le dépannage, reportez-vous à la documentation de l'imprimante.

Problème	Solution
L'impression sur du papier épais est floue ou imprécise.	Vérifiez que le paramètre Type de papier est correctement défini pour votre support d'impression. <b>Remarque :</b> Le papier bristol dépassant 203 g/m <sup>2</sup> (54 lb) peut ne pas donner de résultats satisfaisants en termes d'impression.
	Imprimez cinq feuilles de papier, attendez environ cinq secondes, puis imprimez cinq nouvelles feuilles de papier pour éliminer le toner qui se serait accumulé.
Le toner s'efface de la page.	Vérifiez que le paramètre Type de papier est correctement défini pour votre support d'impression.
	Utilisez un support inférieur à 300 g/m <sup>2</sup> .
	Imprimez cinq feuilles de papier, attendez environ cinq secondes, puis imprimez cinq nouvelles feuilles de papier pour éliminer le toner qui se serait accumulé.
L'impression présente des blancs.	Modifiez le type de papier sur Papier ordinaire.
	Imprimez cinq feuilles de papier, attendez environ cinq secondes, puis imprimez cinq nouvelles feuilles de papier pour éliminer le toner qui se serait accumulé.

## Papier déconseillé

Les résultats de tests démontrent que l'utilisation des types de papier suivants présente un risque au bon fonctionnement des imprimantes laser :

- Papier traité par un procédé chimique pour permettre d'effectuer des copies sans papier carbone, également appelés papiers CCP (Carbonless Copy Paper).
- Papiers préimprimés fabriqués avec des produits chimiques susceptibles de contaminer l'imprimante.
- Papiers préimprimés affectés par la température de l'unité de fusion.
- Papiers préimprimés exigeant un repérage (emplacement d'impression précis sur la page) supérieur à  $\pm 2,3$  mm ( $\pm 0,9$  po), notamment des formulaires OCR (Optical Character Recognition). Il est parfois possible de régler le repérage à l'aide d'une application pour imprimer sur ce type de formulaire.
- Papiers couchés (de qualité effaçable), papiers synthétiques et papiers thermiques.
- Papiers à bords irréguliers, papiers présentant une surface rugueuse ou très texturée ou papiers recourbés.
- Papiers recyclés non conformes à la norme EN 12281:2002 (Européenne).
- Papiers de grammage inférieur à 60 g/m<sup>2</sup> (16 lb)
- Liasses ou documents.
- Papier thermique et papier jet d'encre.

## Stockage du papier

Suivez les recommandations ci-après afin d'éviter les bourrages et les problèmes de qualité d'impression :

- Stockez le papier sans le sortir de son emballage dans le même environnement que l'imprimante pendant 24 à 48 heures avant de l'utiliser pour l'impression.
- Si l'environnement de stockage ou de transport est vraiment très différent de celui de l'imprimante, prolongez ce temps d'adaptation de quelques jours. Le papier épais peut également nécessiter un temps d'adaptation plus important.
- Pour un résultat optimal, stockez le papier à une température de 21 °C (70 °F) avec une humidité relative de 40 %.
- La plupart des fabricants d'étiquettes recommandent d'imprimer à des températures comprises entre 18 et 24 °C (65 et 75 °F) avec une humidité relative de 40 à 60 %.
- Stockez le papier dans des cartons, sur une palette ou une étagère plutôt que sur le sol.
- Stockez les ramettes sur une surface plane.
- Ne placez rien sur les ramettes de supports d'impression.
- Ne retirez le papier du carton ou de l'emballage que lorsque vous vous apprêtez à le charger dans l'imprimante. Le carton et l'emballage contribuent à maintenir le papier propre, sec et à plat.

## Support papier propre à l'imprimante

### Imprimantes et MFP RICOH P C200W, M C240FW



Les tableaux ci-après fournissent des informations sur les sources d'alimentation standard et en option, ainsi que sur les formats, types et grammages de papier pris en charge.

**Remarque :** Si le format de papier que vous recherchez ne figure pas dans la liste, sélectionnez le format de papier *supérieur*.

#### Formats de papier pris en charge

Format de papier	Tiroir 250 feuilles	Chargeur manuel	Impression recto verso	DAA	Vitre du scanner
<b>A4</b> 210 x 297 mm (8,27 x 11,7 po)	✓	✓	✓	✓	✓
<b>A5<sup>1</sup></b> 148 x 210 mm (5,83 x 8,27 po)	✓	✓	X	✓	✓
<b>A6</b> 105 x 148 mm (4,13 x 5,83 po)	✓	✓	X	✓	✓
<b>JIS B5</b> 182 x 257 mm (7,17 x 10,1 po)	✓	✓	X	✓	✓
<b>Oficio (Mexique)</b> 215,9 x 340,4 mm (8,5 x 13,4 po)	✓	✓	✓	✓	X
<b>Hagaki</b> 100 x 148 mm (3,94 x 5,83 po)	✓	✓	X	X	✓
<b>Statement</b> 139,7 x 215,9 mm (5,5 x 8,5 po)	✓	✓	X	✓	✓

<sup>1</sup> Le chargement par défaut se fait en orientation bord long. Si vous utilisez une alimentation bord court, le format A5 est traité comme un papier étroit.

<sup>2</sup> Cette source d'alimentation papier prend en charge les formats de papier jusqu'à 216 x 297 mm (8,5 x 11,7 po) uniquement.

<sup>3</sup> Lorsque le paramètre Universel est sélectionné, la page est configurée au format 215,90 x 355,60 mm (8,5 x 14 po) sauf si indiqué par l'application logicielle.

<sup>4</sup> Chargez le papier étroit, bord court en premier.

<sup>5</sup> Imprimez uniquement jusqu'à cinq enveloppes à la fois.

Format de papier	Tiroir 250 feuilles	Chargeur manuel	Impression recto verso	DAA	Vitre du scanner
<b>Executive</b> 184,2 x 266,7 mm (7,25 x 10,5 po)	✓	✓	X	✓	✓
<b>Lettre</b> 215,9 x 279,4 mm (8,5 x 11 po)	✓	✓	✓	✓	✓
<b>Légal</b> 215,9 x 355,6 mm (8,5 x 14 po)	✓	✓	✓	✓	X
Folio 215,9 x 330,2 mm (8,5 x 13 po)	✓	✓	✓	✓	X
<b>Universal<sup>3,4</sup></b> 98,4 x 148 mm (3,86 x 5,83 po) à 215,9 x 355,6 mm (8,5 x 14 po)	✓	✓	✓	✓	✓
<b>Universal<sup>3,4</sup></b> 25,4 x 25,4 mm (1 x 1 po) à 215,9 x 297 mm (8,5 x 11,69 po)	X	X	X	X	✓
<b>Universal<sup>3,4</sup></b> 105 x 148 mm (4,13 x 5,83 po) à 215,9 x 355,6 mm (8,5 x 14 po)	X	X	X	✓	X
<b>Enveloppe 7 3/4</b> 98,4 x 190,5 mm (3,875 x 7,5 po)	✓ <sup>5</sup>	✓	X	X	✓
<b>Enveloppe 9</b> 98,4 x 225,4 mm (3,875 x 8,9 po)	✓ <sup>5</sup>	✓	X	X	✓
<b>Enveloppe 10</b> 104,8 x 241,3 mm (4,12 x 9,5 po)	✓ <sup>5</sup>	✓	X	X	✓
<b>Enveloppe DL</b> 110 x 220 mm (4,33 x 8,66 po)	✓ <sup>5</sup>	✓	X	X	✓
<b>Enveloppe C5</b> 162 x 229 mm (6,38 x 9,01 po)	✓ <sup>5</sup>	✓	X	X	✓
<b>Enveloppe B5</b> 176 x 250 mm (6,93 x 9,84 po)	✓ <sup>5</sup>	✓	X	X	✓
<b>Autre enveloppe<sup>3</sup></b> 98,4 x 162 mm (3,87 x 6,38 po) à 176 x 250 mm (6,93 x 9,84 po)	✓ <sup>5</sup>	✓	X	X	N/A

<sup>1</sup> Le chargement par défaut se fait en orientation bord long. Si vous utilisez une alimentation bord court, le format A5 est traité comme un papier étroit.

<sup>2</sup> Cette source d'alimentation papier prend en charge les formats de papier jusqu'à 216 x 297 mm (8,5 x 11,7 po) uniquement.

<sup>3</sup> Lorsque le paramètre Universel est sélectionné, la page est configurée au format 215,90 x 355,60 mm (8,5 x 14 po) sauf si indiqué par l'application logicielle.

<sup>4</sup> Chargez le papier étroit, bord court en premier.

<sup>5</sup> Imprimez uniquement jusqu'à cinq enveloppes à la fois.

## Types de support pris en charge

### Remarques :

- Les étiquettes, les enveloppes et les bostols sont toujours imprimés à vitesse réduite.
- Les étiquettes sont prises en charge dans le cadre d'une utilisation occasionnelle et doivent faire l'objet de tests préalables.
- Le DAA prend uniquement en charge le papier ordinaire.

Type de support	Tiroir 250 feuilles	Chargeur manuel	Impression recto verso
<b>Papier ordinaire</b>	✓	✓	✓
<b>Bristol</b>	✓	✓	X
<b>Étiquettes</b>	✓	✓	X
<b>Enveloppes</b>	✓	✓	X

## Grammages de papiers pris en charge

**Remarque :** Le DAA prend en charge les grammages de papier de 52 à 90,3 g/m<sup>2</sup>.

Type de papier et grammage	Tiroir 250 feuilles	Chargeur manuel	Impression recto verso
<b>Papier léger</b> 60 à 74,9 g/m <sup>2</sup> sens machine sur longueur	✓	✓	✓
<b>Papier ordinaire</b> 75 à 90,3 g/m <sup>2</sup> sens machine sur longueur	✓	✓	✓
<b>Papier à grammage élevé</b> 90,3 à 105 g/m <sup>2</sup> sens machine sur longueur	✓	✓	✓
<b>Bristol</b> 105,1 à 162 g/m <sup>2</sup> sens machine sur longueur	✓	✓	X
<b>Bristol</b> 105,1 à 200 g/m <sup>2</sup> sens machine sur longueur	X	✓	X
<b>Étiquettes en papier</b> 131 g/m <sup>2</sup>	✓	✓	X
<b>Enveloppes</b> 60 à 105 g/m <sup>2</sup>	✓	✓	X

## Glossaire

<b>Alimentation</b>	La manière dont la pile se déplace de l'extérieur du bac papier vers l'imprimante.
<b>Attaches</b>	Petites zones le long des perforations ou des découpes dans la surface imprimable d'une étiquette (matériau sensible à la pression) ou dans le bristol, qui ne sont pas découpées. Les attaches permettent de stabiliser le formulaire et évitent la déchirure au niveau des perforations et des découpes.
<b>Bord avant</b>	Le bord du support d'impression qui entre en premier dans le chemin du papier de l'imprimante.
<b>Bord d'entraînement</b>	Pour les imprimantes utilisant une référence fixe pour alimenter le papier dans le chemin de papier (par opposition aux imprimantes qui centrent le papier dans le chemin), le bord du support d'impression qui se trouve à côté de la référence matérielle et qui est entraîné par les rouleaux de l'imprimante. Pour la plupart des imprimantes Ricoh, le bord d'entraînement est le bord gauche d'une page en format portrait.
<b>Calandrage</b>	Processus de déplacement du papier à travers les rouleaux métalliques pendant la fabrication de la surface lisse et brillante du papier.
<b>Contamination par l'adhésif</b>	Détachement de l'adhésif de l'étiquette susceptible d'entraîner une contamination de l'imprimante. Egalement appelé contamination à la colle.
<b>Contamination par l'encre</b>	Transfert de l'encre à partir d'un formulaire vers le mécanisme d'entraînement de l'imprimante ou l'unité de fusion, pouvant entraîner une contamination de l'imprimante.
<b>Conversion</b>	Processus qui transforme le papier de base en feuilles simples conçues pour des applications spécifiques. La conversion inclut la découpe de base du papier à la taille adaptée, la perforation, le pré découpage et l'application d'encres et de couches de finition.
<b>Convertisseurs</b>	Les fournisseurs de matériaux d'impression qui commandent le papier de base auprès du fabricant et le transforment en feuilles prédécoupées.
<b>Débordement</b>	Détachement de l'adhésif de l'étiquette susceptible d'entraîner une contamination de l'imprimante.
<b>Découpe en bout</b>	Découpe d'étiquettes au ras les unes des autres, sans espaces supplémentaires. Cette découpe ne s'étend pas au support. Les étiquettes à découpe en bout peuvent avoir ou non une matrice à bord amovible.
<b>Découpes à enclume</b>	Découpes qui pénètrent la face et le support d'une étiquette.
<b>Déformation</b>	Inclinaison des lignes imprimées par rapport au bord du papier en raison du déplacement non rectiligne du papier dans l'imprimante.
<b>Dégaufrage</b>	Processus de pression d'une image sur la surface d'une étiquette ou de bristol. Voir aussi « <a href="#">Gaufrage</a> » à la page 33.
<b>Délamination</b>	Le décollement des étiquettes de leur support durant l'impression.
<b>Eclaboussure</b>	Taches noires apparaissant autour d'une image imprimée. Elles sont généralement liées à l'impression sur du papier trop épais ou avec une surface sur laquelle le toner n'adhère pas.
<b>Empilement</b>	Manière dont le papier s'empile dans le réceptacle de sortie.
<b>Ensemble du rouleau de saisie</b>	Un bras d'entraînement à engrenage suspendu par un ressort d'équilibrage permettant à l'imprimante d'ajuster automatiquement la force d'entraînement nécessaire pour les différents types de supports d'impression.
<b>Envoi</b>	Capacité de l'adhésif à résister au décollement de l'étiquette durant l'impression.



<b>Feuille prédécoupée</b>	Une feuille de papier ou d'étiquettes simple (page).
<b>Filaments</b>	Petits morceaux d'adhésif se trouvant sur la surface d'un matériau sensible à la pression au niveau des zones de découpes et de perforations. Des filaments indiquent qu'une lame est usée et sont liées à la résistance au cisaillement de l'adhésif.
<b>Finition vélin</b>	Finition avec une surface rugueuse similaire aux finitions coquille d'œuf et antique. La finition vélin est relativement absorbante, fournissant une bonne pénétration de l'encre.
<b>Fuite de matière adipeuse</b>	Détachement de matériaux à partir du support ou de l'adhésif vers la surface imprimable. Ceci se produit généralement avec les matériaux anciens ou exposés à des variations de température extrêmes. Egalement appelée pénétration ou bavure.
<b>Fusion</b>	Processus de fusion du toner de l'imprimante et d'adhérence sur le support d'impression.
<b>Gaufrage</b>	Processus d'élévation de la surface du matériau de base par estampage d'une image ou d'une création avec une machine à gaufrage. La machine est dotée d'un rouleau avec une image en relief sur sa surface. Le support d'impression passe dans la machine, l'image est pressée sur le matériau. Voir aussi <a href="#">« Dégaufage » à la page 32.</a>
<b>Imbrication</b>	S'emboîter de manière compacte, s'enchevêtrer, se coller ensemble.
<b>Lissage</b>	Degré de lissage du support d'impression. Si le papier est trop rugueux, le toner n'est pas réparti correctement, ce qui affecte la qualité de l'impression. Si le papier est trop lisse, cela peut provoquer des problèmes d'alimentation dans l'imprimante. Le degré de lissage est mesuré en points Sheffield. Les valeurs inférieures indiquent un papier plus lisse.
<b>Matrice</b>	Portions de découpes inutilisées autour des étiquettes en papier. Une matrice à bande amovible est une matrice qui facilite le décollement des étiquettes de leur support.
<b>Matrice à bande totale</b>	Étiquettes dotées de parties de découpes inutilisées autour des étiquettes, notamment les zones entre les étiquettes, qui sont retirées pour faciliter le décollement des étiquettes de leur base.
<b>Matrice à bord à bande</b>	Étiquettes avec une partie autour du bord extérieur de la feuille prédécoupée.
<b>Micro-perforations</b>	Reportez-vous à la section <a href="#">« Perforations laser » à la page 33.</a>
<b>Niveau de fusion</b>	Mesure qualitative de l'adhérence du toner sur la feuille imprimée.
<b>Perforation</b>	Ligne de très petits trous ou de fentes facilitant le déchirement du papier. Voir aussi <a href="#">« Perforations laser » à la page 33.</a>
<b>Perforations laser</b>	Petits trous (20 à 30 perforations par pouce) qui créent des résidus de poussière et de papier, en général sans provoquer d'imbrication. Egalement appelées micro perforations ou perforations de données.
<b>Poids de base</b>	Poids en livres d'un certain nombre de feuilles de papier dans un format standard pour ce matériau particulier.
<b>Poudre offset</b>	Poudre appliquée lors de certains processus d'impression pour accélérer le séchage de l'encre.
<b>Prédécoupage</b>	Étiquettes : coupe du matériau (face) afin de former des étiquettes individuelles sur une feuille. Les découpes ne s'étendent pas au support. Bristol : découpes avec formes pour créer les modèles voulus sur le papier. Les découpes peuvent passer à travers le papier ou non. Voir aussi <a href="#">« Attaches » à la page 32.</a>
<b>Recourbement</b>	La courbure du bord du papier lors de la conversion en raison d'un couteau de coupe usé.

<b>Redimensionnement</b>	Additifs appliqués sur le papier (de manière interne ou externe) améliorant les qualités d'impression offset et la résistance aux liquides.
<b>Résistance à la flexion</b>	Egalement appelée résistance de la colonne. Fait référence à la manière dont le matériau est capable de supporter son poids et de rester plat et droit durant l'impression.
<b>Résistance à la traction</b>	Force maximale ou force de retenue d'une étiquette avant la séparation de son support.
<b>Résistance au cisaillement</b>	Force d'adhérence de l'adhésif.
<b>Revêtement de zone</b>	Mise en place de l'adhésif uniquement dans certaines zones. Permet de garder des zones non adhésives le long du bord des étiquettes. Egalement appelé adhésif à motifs, revêtement à motif, couche de séchage, séparateur et revêtement à bande.
<b>Roulage</b>	L'ondulation ou la courbure au bord du matériau généralement liée à l'humidité.
<b>Rouleau de saisie</b>	Le rouleau contribuant à la saisie d'une feuille d'impression dans le bac.
<b>Saisie</b>	Action mécanique de l'imprimante pour retirer une feuille du bac.
<b>Satinage</b>	Processus pendant lequel le papier passe dans des rouleaux de coton en acier poli, chauffés et compressés qui « repassent » le matériau pour obtenir une finition très brillante et polie.
<b>Semi-liquide</b>	Caractéristiques à la fois liquides et solides.
<b>Sens du papier</b>	L'orientation des fibres du support d'impression. Le sens machine sur largeur indique que les fibres sont orientées sur la largeur du papier. Le sens machine sur longueur indique que les fibres sont orientées sur la longueur du papier.
<b>Séparations arrière</b>	Egalement appelées fentes arrière ou découpes de support. Découpes à l'arrière du support. Les fentes arrière augmentent les risques de contamination par l'adhésif.
<b>Surélévation</b>	Le pliage du matériau perforé lorsqu'il est déramé.
<b>Système d'entraînement par le coin</b>	La languette métallique sur le coin du bac à papier de l'imprimante qui permet de séparer les feuilles de papier de la pile pendant la saisie.
<b>Teneur en eau</b>	Quantité d'humidité du papier, qui affecte la qualité de l'impression et l'alimentation papier. Conservez le papier dans son emballage d'origine jusqu'à ce que vous l'utilisiez. Vous limiterez ainsi l'exposition du papier aux variations de taux d'humidité susceptibles de l'endommager.
<b>Teneur en fibres</b>	Matériau utilisé pour fabriquer le papier. La plupart des papiers xérogaphiques de qualité supérieure sont constitués de bois réduit en pulpe à 100 % selon un procédé chimique. Il s'agit dans ce cas d'un papier très stable engendrant peu de problèmes d'alimentation et offrant un niveau de qualité supérieur. Le papier qui contient des fibres telles que le coton présente des caractéristiques susceptibles d'en affecter l'alimentation.
<b>Thermographie</b>	Processus d'impression, qui élève l'image ou la conception imprimée au-dessus de la surface de base du matériau. Egalement appelé électro-thermographie.
<b>Toner</b>	Matériau qui adhère au papier ou au support d'impression pour créer l'image imprimée.

# Index

## A

adhésifs  
 composant de l'étiquette 19  
 contamination 21, 24  
 alignement du bord de référence 26  
 arrière 19

## B

bristol  
 conseils 14  
 épaisseur 14  
 facteurs de conception 5  
 grammages 6, 15  
 recommandations 14  
 revêtements 17  
 sens du papier 15

## C

caractéristiques des étiquettes 21  
 caractéristiques du papier 11  
 chariot 19  
 codes-barres 10  
 composant de l'étiquette  
 adhésifs 20  
 couches de finition 21  
 feuilles de face 21  
 supports 19  
 conception d'étiquettes 5  
 conseils  
 bristol 14  
 étiquettes 18  
 sur l'utilisation des enveloppes 17  
 transparents 27  
 utilisation des transparents 27  
 contamination 20, 25  
 contamination par l'adhésif  
 adhésifs 22  
 contamination 22  
 couleurs métallisées 9  
 création de page 5, 9

## D

découpes 8  
 dégaufage 9

dépannage 27  
 dépôts 20  
 dimensions 7  
 distributeurs 5

## E

effacement du toner 27  
 émanations 7, 20  
 empilage dans le bac de sortie 25  
 encres (papier préimprimé) 7  
 encres thermographiques 7  
 enveloppes  
 conseils d'utilisation 17  
 étiquettes  
 conseils 18  
 construction 19  
 étiquettes en vinyle et polyester 22  
 formulaires double couche 23  
 formulaires intégrés 24  
 recto verso 25  
 étiquettes en polyester 21  
 étiquettes en vinyle 22  
 étiquettes, impression sur 21, 25  
 étiquettes recto verso 25

## F

fabricants 5  
 facteurs de conception du papier 5  
 facteurs environnementaux 7  
 feuilles de face 19  
 finitions 17, 18  
 format de papier  
 pris en charge 29  
 formats de papier pris en charge 29  
 formulaires intégrés 20  
 formulaires préimprimés 7  
 sélection 12  
 fuite de matière adipeuse 24

## G

gaufage 9  
 grammages de papier  
 pris en charge 31

grammages de papiers pris en charge 31

## H

humidité 7

## I

impact environnemental 14  
 impression sur étiquettes 21, 25  
 imprimantes laser prises en charge 4  
 industrie du papier 5

## L

l'impression est floue ou imprécise 27  
 lissage 12, 20

## M

matrice  
 bande totale 22  
 bord à bande 21, 22  
 matrice à bord à bande 21, 22

## O

optimisation des performances des enveloppes 17  
 optimisation des performances des transparents 27  
 orientation 10

## P

papier  
 formulaires préimprimés 12  
 papier à en-tête 12  
 recyclé 13  
 sélection 11  
 papier à en-tête  
 sélection 12  
 papier déconseillé 28  
 papier recyclé  
 caractéristiques 13  
 utilisation 13  
 perforations 8  
 poids de base 5, 15  
 poids, de base 5  
 poussière de papier 20

procédures de maintenance 25

## **R**

recommandations

  enveloppes 17

  étiquettes 18

recommandations relatives au papier 11

recommandations relatives au papier recyclé 13

recommandations relatives aux enveloppes 17

recommandations relatives aux étiquettes 18

recommandations sur la conception du motif principal à rainures 26

redimensionnement 21

revêtement de zone

  adhésifs 20

  étiquettes 21

  formulaire intégrés 20

revêtements 17

roulage 7, 12, 15

## **S**

satinage 20

sens du papier 15

stockage du papier 28

supports 19

## **T**

température 7

transfert 8

transparents

  conseils 27

types de papier

  pris en charge 31

types de support pris en charge 31

