

¡NO SE DEJE ENGAÑAR POR LA AUTOMATIZACIÓN!

La receta básica para una exitosa impresión de imágenes en papel sin recubrimiento es más contrapresión que tinta. Parece un buen consejo, pero no siempre es fácil para el impresor seguirlo. Si usted es una de las muchas personas que utilizan una máquina de Offset con control avanzado de computadora, se habrá dado cuenta que depende mucho de usted el asegurarse de la contrapresión correcta cuando imprime a cuatro colores sobre papel sin recubrimiento y/o cubierto semi-mate.

Es necesario aplicar tinta a presión

La tinta en una máquina de Offset, se transmite de la placa de impresión a una mantilla de hule y de ésta al papel. Dicha mantilla de hule se encuentra montada en un rodillo o cilindro denominado de transferencia. El papel pasa entre el cilindro del hule y el cilindro de contrapresión, el cual presiona el papel contra el cojín de hule para que la tinta se aplique adecuadamente sobre el papel. (Véase Figura 1).

La medida de contrapresión, expresada en décimas de milímetro, indica la cantidad de presión a la cual el cilindro de contrapresión se aplicará contra el cojín de hule.

Cuando los cilindros se tocan, la contrapresión es de 0mm. Como regla, la contrapresión deberá ser de 0.1mm cuando se imprime en un papel de superficie lisa. El empaque inferior del cojín de hule no tiene nada que ver con la contrapresión.

El grosor del papel afecta la selección del ajuste de contrapresión. Con una contrapresión deseada de 0.1mm y un grosor de papel de 0.1mm, la impresión deberá ajustarse a 0.0mm, para que el grosor del papel proporcione la presión deseada entre los cilindros.

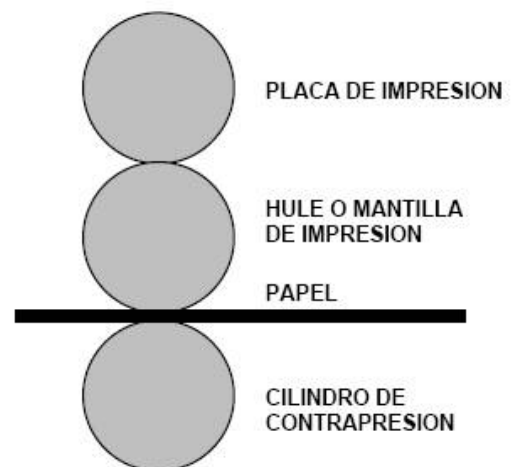


Figura 1.

Sin embargo, no todos los papeles son igualmente lisos. Los papeles cubiertos tienen la superficie más lisa, mientras que los texturizados tienen la superficie más áspera. Entre más áspera sea la superficie del papel, se necesita más contrapresión para llenar correctamente todas las hendiduras con tinta.

Un error común cuando se imprimen imágenes en papel sin recubrimiento y cubierto ligero, es el de incrementar la cantidad de tinta en lugar de la contrapresión. La idea es, desde luego, obtener mejores imágenes, pero desafortunadamente los resultados son a menudo lo contrario cuando se incrementa en esta forma la cantidad de tinta. El papel no puede absorber toda la tinta, los puntos de la pantalla se unen y la imagen se vuelve borrosa. También, la tinta se seca más lentamente, y el riesgo de manchar la impresión aumenta (repinte). En ocasiones podrán pasar varios días antes de que las hojas puedan voltearse para imprimir el reverso.

¡Sáquele jugo a la automatización!

No es difícil fijar la contrapresión correcta en una máquina para impresión que no está controlada por la computadora; es sencillo fijar los tornillos de ajuste y marcar la contrapresión en la escala de impresión. En las máquinas automatizadas se complica el ajuste de la contrapresión. La información acerca del grosor y tipo de papel tiene que suministrarse a la computadora para permitir que la máquina ajuste automáticamente la entrada y salida de papel, y para verificar que la contrapresión sea la adecuada para el grosor del papel. Es aquí en donde radica el problema.

La única variable real que controla la contrapresión es el grosor del papel, no las características de la superficie. La contrapresión será correcta en el caso de los papeles cubiertos, pero muy errónea en el caso de papeles sin cubrir y texturizados. La manera de resolver este problema es alterando manualmente la contrapresión que automáticamente indica la computadora de la prensa hasta obtener el resultado deseado. En el Figura 2, se encuentran las recomendaciones de contrapresión para diferentes calidades de papel.

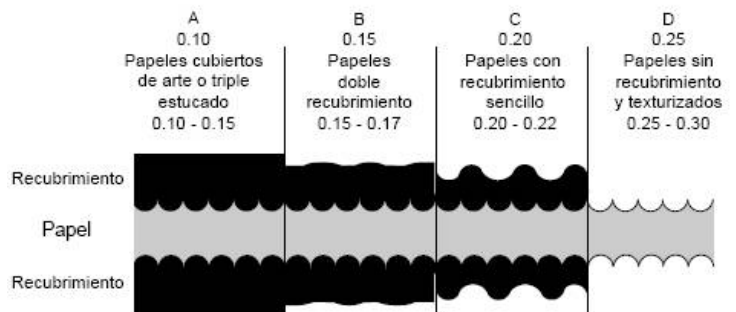


Diagrama 2
Figura 2.