

PRUEBAS DE COLOR

Las pruebas de color son los diferentes sistemas que nos permiten saber cuál es la concentración de color que tiene cada uno de los negativos o positivos de impresión, sin tener que llevar a cabo dicho proceso. Dichas pruebas de color se obtienen para:

- Comparar el nivel de fidelidad de los negativos o positivos de impresión contra las fotografías originales.
- Revisar que no se haya omitido ningún detalle.
- Igualar los colores lo más posible al original. (Como guía del prensista).

Entre las principales desventajas a considerar en torno a la prueba del color, se pueden enumerar:

- El papel no se comportará igual que en la prensa, debido a la diferencia de absorción de tinta.
- El color de la tinta puede no corresponder exactamente al del pigmento.

CLASIFICACIÓN DE PRUEBAS DE COLOR

- POR IMPOSICIÓN
- POR LAMINACIÓN
- POR SUBLIMACIÓN O DIGITAL

Prueba por imposición

Esta prueba consiste en exponer el negativo o positivo de cada color con la hoja de pigmento correspondiente a su color, hasta complementar los cuatro colores del proceso CMYK. Dicha hoja (Figura 1) se revela, seca y posteriormente, se impone una sobre otra en registro sobre el sustrato.



Figura 1. Prueba de color por imposición. Polychrome Chrome-Guide™

La prueba de color por imposición requiere para su ejecución de un marco de vacío y de la película correspondiente a cada color del proceso CMYK. La presentación más usual de ésta última es de cuatro cartas. Véase Figura 2.

Figura 2. Marco de vacío.



Prueba por laminación

Consiste en laminar un pigmento (de un color específico) al papel, posteriormente se expone y se revela. Después se lamina el segundo color, se expone y se revela y, así sucesivamente, hasta complementar los cuatro colores del proceso CMYK. Véase Figura 3.

Figura 3. Prueba por laminación.



La prueba de color por laminación requiere para su ejecución de un marco de vacío y un laminador, así como de la película correspondiente a cada color del proceso CMYK. Las presentaciones más usuales de esta última son de cuatro y ocho cartas. Véase Figura 4.

Figura 4. Laminador.



Nota 1. La prueba de color por laminación anteriormente requería de un procesador, ya que la película para su revelado necesitaba estar en un ambiente húmedo. Hoy en día, como ya existen películas para proceso en seco, éste puede no ser necesario. Véase Figura 5.

Figura 5. Procesador para pruebas de color.



Cabe señalar que la prueba de color por imposición y la prueba por laminación, son reconocidas como sistemas análogos, debido a que requieren de un medio físico para poder transportar la imagen.

Prueba de color por sublimación

La prueba de color por sublimación, también llamada digital, se obtiene directamente de la terminal de la computadora y requiere para su ejecución, obviamente, de una computadora y un plotter. Véase Figura 6. Las presentaciones más usuales de esta prueba de color son de cuatro y ocho cartas.

Figura 6. Prueba de color por sublimación.



Ahora bien, es importante considerar que las pruebas de color por imposición, laminación y sublimación, suelen asociarse o denominarse también pruebas cromaline, por ser éste el nombre comercial de una prueba de color que, en su momento, tuvo gran penetración en el mercado mexicano y que hoy en día, debido a su alto nivel de contaminación, tiene a desaparecer del mercado.

A continuación incluimos una breve explicación de lo que comúnmente se denomina prueba cromaline.

Prueba de color cromaline

Esta prueba se realiza laminando un acetato sobre un papel supercalandreado y exponiéndolo a la luz. Por medio de la luz, el papel se carga electrostáticamente. Posteriormente, se retira el negativo o positivo y el acetato, y se esparce sobre el papel un polvo del color correspondiente al color del negativo o positivo, el cual se adherirá a las áreas cargadas. La operación se repite para los cuatro colores del proceso CMYK. La prueba finaliza laminando otro acetato para proteger la prueba.

Finalmente, es importante hacer dos aclaraciones:

Primera, en caso de realizarse alguna modificación a las fotografías de una página del pliego de la prueba de color, lo más apropiado es repetir toda la prueba, ya que en caso de trabajar únicamente la fotografía, no aseguramos que ésta quede en la posición correcta.

Y, segunda, recordemos que es más conveniente y económico realizar una prueba de color, que detener la impresión por no estar seguros de que cada una de las láminas utilizadas en el proceso, contienen la concentración indicada de pigmento que nos permitirá dejar satisfecho a nuestro cliente.