

PROPIEDADES, IMPRESIÓN Y MANIPULACIÓN DEL PAPEL DE ALTO BRILLO (tipo Eurokote)

El papel de **alto brillo** como el Eurokote, es un papel estucado o cubierto que se fabrica por un procedimiento especial y distinto al de los papeles cubiertos tradicionales.

Se produce con una superficie perfectamente lisa y un brillo de espejo, que le confieren sus excepcionales características de impresión. El proceso de fabricación no incluye ninguna operación de calandrado o friccionado posterior, como es normal en los papeles cubiertos convencionales, los cuales resultan en una superficie con áreas variantes en su composición de recubrimiento y fibra, aunque ésto es casi imperceptible a la vista.

En el Eurokote esto no sucede, obteniéndose una superficie continua y homogénea en la cual se depositarán mejor las tintas durante su impresión.

Otra ventaja del Eurokote es la que se refiere a su recubrimiento o capa lisa y flexible, la cual por no ser calandrada conserva todo su volumen y tiene por lo tanto, mayor penetración y receptividad para las tintas. Por esta razón, la diferencia de volumen (espesor) frente a los papeles cubiertos normales, se puede cuantificar, según el gramaje, entre un 15 y un 25% a favor del Eurokote.

El Eurokote es apto para ser impreso por cualquier procedimiento: offset, tipografía, flexografía, huecograbado y serigrafía. Por sus excepcionales cualidades y propiedades ofrece al impresor nuevas posibilidades.

No se trata de un material difícil ni complicado, pero sí hay que tener en cuenta sus diferencias con relación a los papeles cubiertos clásicos, con el objeto de hacer ciertas observaciones y pequeños cambios que permitan obtener el máximo partido de su extraordinaria superficie.

Una vez vistas sus principales propiedades y ventajas, trataremos brevemente algunos aspectos de la relación "máquina-tinta-papel", con respecto al Eurokote.

Máquina

Para imprimir el Eurokote correctamente, no se requiere de equipos o máquinas especiales. Incluso, debido a su superficie plana y perfecta, los tiempos de preparación de la máquina son muy cortos.

Es conveniente citar algunas reglas preventivas para trabajarlo correctamente. Puesto que se trata de papel satinado, es más blando y voluminoso que los papeles cubiertos ormales, por lo tanto, es necesaria una graduación o ajuste cuidadoso de entrada en el cilindro impresor de la máquina, con el fin de evitar roces y arañazos, entre otros.

Es frecuente que el impresor no familiarizado con el Eurokote y debido a su apariencia de brillo de espejo, crea a primera vista, que se trata de un producto muy poco absorbente. Esto no es así, ya que el Eurokote posee una buena afinidad con las tintas de impresión, debido a su superficie adecuadamente absorbente.

Ya que la superficie del Eurokote es sumamente plana y lisa, se recomienda poca presión, un mínimo de papel para el arreglo y una entrada fija. Por su buena admisión de tinta, no existe ningún motivo que obligue al papel a aceptar la tinta a base de presión. Esta característica hace del Eurokote un papel ideal para la impresión en tipografía, siempre y cuando la forma entintada esté adecuadamente nivelada y ajustada. De esta manera no debe existir aplastamiento del punto o de la impresión y la reproducción será fiel a la forma de impresión, manteniendo la adecuada gama de valores en los tonos deseados.

Es muy frecuente observar impresiones en tipografía, en las que la presión de la impresión ha sido excesiva, produciendo agujeros o depresiones en la superficie recubierta, esto indica que el impresor está procediendo erróneamente y la impresión así obtenida será defectuosa al resultar la tinta "expandida" entre el papel y la forma de impresión.



Para la impresión en offset, también se recomienda una mínima presión de la mantilla o blanket, la cual es muy importante que sea previamente nivelada de lado a lado, y de arriba a abajo, con el fin de obtener buenos valores de reproducción. La superficie del Eurokote al no ser calandrada, hace que su peculiar suavidad, se adapte o se acomode perfectamente a la forma de impresión a una presión mínima, con magníficos resultados para esta clase de papel.

Para la impresión de medios tonos, se recomienda pantallas de 120 a 150 líneas. Por su perfecta superficie, da muy buenos resultados trabajando con retículas más finas que las utilizadas en papeles recubiertos normales. Por su superficie muy lisa, garantiza una intensidad y llenado del punto. El orden de impresión de los colores puede ser el tradicional. En offset deberá emplearse la menor cantidad de agua posible, por lo cual favorece el empleo de láminas poli-metálicas (bi-tri). Esto ayuda a mantener el brillo de las tintas.

Impresión

No se requiere un acondicionamiento previo si las condiciones de la sala de impresión son normales: aproximadamente una temperatura de 20° C y una humedad relativa de 50 a 60% del ambiente. En la impresión de varios colores en máquina de un sólo color, es conveniente no dejar transcurrir demasiado tiempo entre cada color, para evitar que se sequen demasiado las tintas. Si esto ocurre, puede rechazar las siguientes tintas ocasionando problemas de cristalización. En impresiones normales, el tiempo óptimo de color a color es de 4 a 5 horas, aunque naturalmente depende del tipo de tinta. En casos normales no es necesario acidular la solución de la fuente, consiguiéndose buenos resultados con agua natural a pH=7. El empleo excesivo de ácido en el agua puede retardar el tiempo de secado y provocar "velo" al emulsionarse la tinta con el agua.

Tintas

El Eurokote puede ser impreso con tintas normales, incluso las de elevada concentración, pero el efecto conseguido des de brillo inferior. Se recomienda el uso de tintas transparentes, con lo que se obtiene fácilmente el mismo brillo del papel. Tintas de elevada opacidad tienden a cubrir el brillo del papel y producen una impresión mate. En muchos trabajos, el contraste mate de la impresión con el brillo del papel ofrece cierta belleza. Es conveniente solicitar las tintas al fabricante, indicando que se trata de un papel de alto brillo y en todo caso proporcionando muestras del papel, con el fin de ayudar a la selección de la tinta adecuada.

Es necesario evitar que las prensas se calienten innecesariamente, ya que el calor da lugar a una mayor penetración del barniz, dejando el pigmento en la superficie y originando un efecto apagado de la impresión. También es recomendable imprimir al final las grandes masas o plastas.

Para evitar un retraso en el proceso de secado es conveniente tomar en cuenta que las pilas de papel no se calienten innecesariamente, para lo cual es aconsejable airear el Eurokote con cierta frecuencia, por ejemplo cada hora y media, para mantener una temperatura baja dentro de la pila de papel. El consumo de tinta es relativamente bajo, debido principalmente a lo plano y liso del papel, por lo tanto se recomienda no aplicar cantidades excesivas de tinta.

Debido a la perfecta admisión de la tinta y el rápido secado, no es preciso recurrir a productos antimaculantes o de antirrepinte. Si el tipo de impresión de muchas plastas y colores requiere su empleo, deberá usarse solamente antimaculante seco y la menor cantidad posible, pues como es sabido puede perjudicar el brillo de las tintas. Es también muy conveniente apilar las hojas en postetas pequeñas, con el objeto de reducir al mínimo el antimaculante.

Secantes

La calidad de las tintas actuales no necesita normalmente adición de secantes. En grandes tiradas nunca deben añadirse secantes a los primeros colores, pues pueden ocasionar el rechazo de los siguientes.

En caso de adicionar secantes debe hacerse en forma creciente, es decir, una mínima cantidad en el primer color y aumentar ligeramente en las siguientes. Un exceso de secante en las primeras tintas puede originar una cristalización de las mismas y rechazar las siguientes.

Suavizantes

Si es necesario diluir la tinta, es conveniente emplear solamente los suavizantes recomendados por el fabricante y la adición debe ser lo más reducida posible.

Barnizado

En general, no se requiere barnizar el Eurokote. En casos especiales en que se requiere conferir una gran resistencia a la abrasión, pueden emplearse barnices a base de resinas alquídicas. Teniendo la precaución de que no lleguen a amarillar.

Cortado y Manipulado

La superficie de **alto brillo** del Eurokote es muy sensible, por lo que se debe manejar cuidadosamente, en especial si antes de la impresión ha de ser cortado en postetas pequeñas. En este caso se deben usar cuchillas muy bien afiladas. Se debe cortar en postetas pequeños y con la cara cubierta hacia arriba.

Una vez cortado, se puede pasar un paño mojado ligeramente en glicerina y agua, por los bordes para quitar alguna partícula o fibra desprendida.

Almacenado

El Eurokote debe almacenarse en un lugar frío, no deben abrirse los paquetes hasta poco antes de ser usado.