

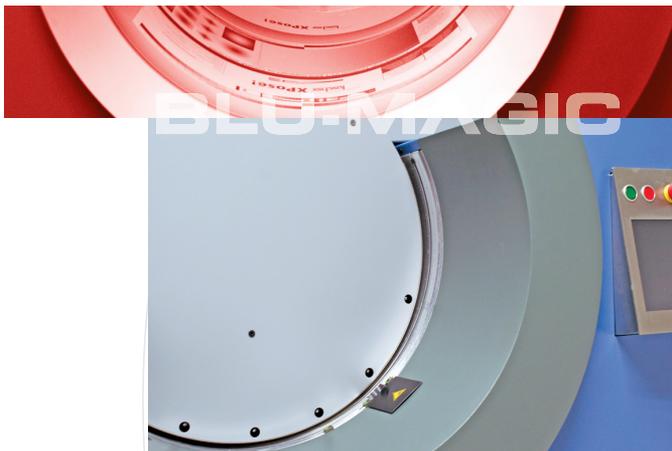
IDENTIFICACION DE PROBLEMAS. SOLUCION Y MEDIDAS DE PREVENCIÓN. EN LA IMPRESIÓN.

Publicación N°

7



BLU-MAGIC
prerensa digital • ctp de plancha convencional



Guía para identificar situaciones de impresión relacionadas con las placas.

REGLAS GENERALES:

- Lea y siga las instrucciones cuidadosamente.
- No abra el paquete hasta que las placas van a ser utilizados.
- Mantener las placas en el envase original y, a continuación, se vuelve a cerrar.
- Utilice sólo placas y química correcta.
- Mantener las placas en bodega limpia.
- Esponjas y paños de revelado deben estar siempre limpios.
- Mantenga todos los productos químicos en su envase original herméticamente cerrado y bajo la temperatura recomendada.

ATENCIÓN:

Recuerde que la mayoría de los problemas surgidos en la impresión no suelen ser un problema de placa, pero si una combinación de varios factores.

INDICE

- Plancha ciega o sin imagen.
- Imagen de desgaste.
- Plancha con rajaduras.
- Picaduras.
- Ligas(o la distorsión de imagen dispersada en la hoja impresa. Horizontal "bandas" en tonos / sólidos. zonas con sombra la falta de nitidez.)
- Manchado.
- Demasiados puntos.

PLANCHA CEGADA

Causa	Solución	Recomendación
1. La goma muy espesa.	<ul style="list-style-type: none">• Lave bien con agua tibia.	<ul style="list-style-type: none">• Use goma Bé 7/10.• Limpie de gránulos cuando haga la aplicación.• Coloque una delgada capa uniforme, adelgazando la goma con agua tibia.
2. Fuente de solución con detergente o disolventes contaminados.	<ul style="list-style-type: none">• Enjuague bien los Humectadores y el canal de rodillos.	<ul style="list-style-type: none">• Use una esponja limpia y diferente para cada operación, para agua, para goma y para solventes.• Mantener agua limpia en el depósito.
3. Exceso de goma en fuente de solución.	<ul style="list-style-type: none">• Cambie la solución.• Evite el uso de goma y mantener PH 5-5-5	<ul style="list-style-type: none">• Use fuente de solución según las indicaciones.
4. Tinta emulsificada.	<ul style="list-style-type: none">• Lavar rodillos y cambiar la tinta.	<ul style="list-style-type: none">• Compruebe tinta manufacturada

Causa	Solución	Recomendación
5. Exceso de alcohol en fuente de solución.	<ul style="list-style-type: none"> Reduzca el contenido de alcohol (5% normalmente recomendado). 	<ul style="list-style-type: none"> Siempre mantenga el porcentaje recomendado.
6. El exceso de secado en la tinta.	<ul style="list-style-type: none"> Reducir el porcentaje de secado. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique con el proveedor cualquier situación concerniente al porcentaje correcto.
7. Polvo Spray pegándose a los pliegos.	<ul style="list-style-type: none"> Corra algunas hojas o pliegos através de la impresora sin impresión. 	<ul style="list-style-type: none"> Reduzca el polvo offset. Compruebe la fabricación de tinta para que sea una tinta de secado rápido.
8. Partículas de papel adheridas a la mantilla y plancha.	<ul style="list-style-type: none"> Cambie papel. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilice papel de mejor calidad.

IMAGEN GASTADA

Causa	Solución	Recomendación
1. Baja exposición (planchas negativas) o sobreexposición (planchas positivas). Reveladores o desarrolladores inadecuados.	<ul style="list-style-type: none"> Siga las instrucciones del fabricante. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilice las escalas de grises (ugra) para obtener la exposición correcta. Productos químicos adecuados. Cuando se trabaja con planchas debe utilizar luz amarilla. Evite la luz del día o luces o focos blancos. Constantemente verifique la tinta de la bandeja.
2. Falta de tinta.	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar el flujo de tinta. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique constantemente la presión y desgaste del bushing .
3. Excesiva presión entre la mantilla y la plancha.	<ul style="list-style-type: none"> Revisar y reducir la presión o complementos. 	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar periódicamente y comprobar la dureza. Si tiene más de 40 o 45 Shorts, cambie rodillos.
4. Rodillos de tinta demasiado apretado (bajos) o duros.	<ul style="list-style-type: none"> Verifique dureza de los Rodillos. 	<ul style="list-style-type: none"> Siempre mantenga la fuente de rodillos (si son de tela) libre de detergente de lavar después de limpiarlos y manténgalos limpios.
5. Fuente de rodillos demasiado pesado, sucia o desgastado.	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste los rodillos a contacto mas cercano o fino con la plancha. Limpíelos o cambielos. 	<ul style="list-style-type: none"> Siempre observe el PH y el uso recomendado de la fuente de solución.
6. Fuente de de solución desequilibrada	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe si el PH es el recomendado para la plancha. 	

Causa	Solución	Recomendación
7. La imagen desaparece cuando los rodillos y la mantilla se lavan.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe los rodillos de la mantilla contra la plancha para ver si afecta el área de imagen. • Si es positiva, cambie solvente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice productos de limpieza compatibles con nuestras planchas.
8. Mantilla demasiado dura.	<ul style="list-style-type: none"> • Revise y cambie la mantilla. 	<ul style="list-style-type: none"> • Siempre revise mantilla por defectos o dureza.
9. Tinta y papel Excesivamente abrasivos.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruébelo y si es necesario, cámbielo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Evite el uso de productos con estas características

PLANCHA AGRIETADA

Causa	Solución	Recomendación
1. La Plancha esta demasiado suelta o demasiado apretada en el cilindro.	<ul style="list-style-type: none"> • Suelta: Limpie el sistema bloqueado. • Asegúrese de que la plancha está correctamente doblada. • Apretada: Utilice una llave menor. Girar menos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Observe que el tamaño y grosor son correctos, así como los complementos.
2. Alojamiento de complemento o empaque demasiado corto, torcido o arrugado.	<ul style="list-style-type: none"> • Complemento correcto en longitud, colocada bajo la plancha y mantilla. 	<ul style="list-style-type: none"> • Use la cantidad de complemento y tamaño correctos. • Verifique la configuración.
3. Borde del Cilindro demasiado afilado.	<ul style="list-style-type: none"> • Raspe las orillas con lija • Redondear los bordes con lija. 	<ul style="list-style-type: none"> • No exagere cuando use piedra de lijar • No exagere cuando se utiliza lija
4. Plancha y mantilla en cilindros desalineados.	<ul style="list-style-type: none"> • Reajustar la plancha y cilindro de la mantilla. 	<ul style="list-style-type: none"> • Revise periódicamente la alineación de los cilindros.

RAYONES

Causa	Solución	Recomendación
1. Manipulación inadecuada de la plancha	<ul style="list-style-type: none"> No arrastre las planchas cuando las saque de la caja o del paquete de envío. 	<ul style="list-style-type: none"> Remueva las planchas de la caja levantando la plancha con el papel de protección para evitar rayar la plancha inferior.
2. Partículas extrañas en tinta o rodillos de agua.	<ul style="list-style-type: none"> Limpie los dos, tinta y los sistemas de agua. Cambie los rodillos. 	<ul style="list-style-type: none"> Cubra la prensa cuando no esté en uso.
3. Partículas extrañas en el material a imprimir	<ul style="list-style-type: none"> Ventile el material que va a imprimir, esporeándolo. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de que, tanto la tinta como los sistemas de agua están limpios. Cambie Cilindro y rodillos más afectados. Ventile el material que se va a imprimir.

MANCHADO - SUCIO

Causa	Solución	Recomendación
1. Exceso de tinta.	<ul style="list-style-type: none"> Reducir el flujo de tinta. 	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar el flujo de tinta antes de empezar a imprimir.
2. Cilindro con demasiada presión.	<ul style="list-style-type: none"> Reduzca presión. 	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste el complemento.
3. Mantilla con muy poca presión.	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar la presión. 	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste de complemento.
4. Demasiada presión debajo de la plancha.	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste de complemento 	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar la presión según las especificaciones de la prensa.
5. Tinta demasiado delgada.	<ul style="list-style-type: none"> Utilice una tinta más viscosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Siga las instrucciones del fabricante y el uso de productos auxiliares de acuerdo a cada marca.
6. Tinta con demasiada "TAK" (adhesión). Pliegos que se pegan a la mantilla.	<ul style="list-style-type: none"> Añadir barniz a la tinta. 	<ul style="list-style-type: none"> Siga las instrucciones del fabricante y el uso de productos auxiliares de acuerdo a cada marca.
7. Plancha o una mantilla demasiado suelta o floja.	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste la placa con cuidado. Estirar ambos lados de la mantilla. 	<ul style="list-style-type: none"> Tenga cuidado al instalar las planchas especialmente cuando la mantilla es nueva. La mantilla debe ser estirada de nuevo después de 500 / 1000 ejemplares.

Causa	Solución	Recomendación
8. Pinzas de cilindros de transferencia mal ajustada	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustelos porque la tensión debe ser uniforme. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruébelos con regularidad.
9. Cilindro de bushing flojo, con bolsa o con bultos.	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustelos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Un mecánico calificado debe comprobar periódicamente la máquina, engranajes, bushing, etc
10. Engranajes de cambios y / o bushing desgastado.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la prensa con mecánico calificado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Un mecánico calificado debe comprobar periódicamente la máquina, engranajes, bushing, etc

VELADA

Causa	Solución	Recomendación
1. Plancha velada. Inadecuado tiempo de exposición.	<ul style="list-style-type: none"> • Manéjelas bajo luz amarilla tenue y convencional. • Verifique el tiempo de exposición con la escala de grises. 	<ul style="list-style-type: none"> • Las planchas deben ser guardadas y manipuladas de acuerdo a las especificaciones del fabricante.
2. Revelador.	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice el revelador correcto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice revelador adecuado.
3. Insuficiente o excesiva cantidad de polvo en spray.	<ul style="list-style-type: none"> • Controle la cantidad y calidad del polvo en spray cuando pasa a través de la máquina por primera vez. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice una buena cantidad de polvo en spray, sólo cuando sea necesario.

MANCHADO

Causa	Solución	Recomendación
1. Exceso de tinta.	<ul style="list-style-type: none"> • Disminuir y ajustar el flujo de tinta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste el flujo de tinta antes de empezar a imprimir.
2. Insuficiente solución de fuente	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar el agua. 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el equilibrio de agua y tinta.
3. El exceso de solución de fuente o PH incorrecto. aditivos Incompatibles.	<ul style="list-style-type: none"> • Disminución del agua. • Cambiela por una solución sin aditivos y corregir el PH. 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el equilibrio de agua y tinta.
4. Emulsificante o tinta grasosa	<ul style="list-style-type: none"> • Lavar la prensa. Cambiar la tinta. • Compruebe el pH de la solución de fuente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice solución de fuente adecuado.

Causa	Solución	Recomendación
5. Presión excesiva.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe el complemento y la mantilla 	<ul style="list-style-type: none"> • Siga las especificaciones del fabricante de la prensa.
6. Rodillos sucios y húmedos.	<ul style="list-style-type: none"> • Lávelos o cámbielos 	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenga los rodillos limpios.
7. Mantilla endurecida.	<ul style="list-style-type: none"> • Lavarla bien o cambiarla. 	
8. Rodillos endurecidos. De diámetro incorrecto.	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte con durómetro o calibre. 	
9. Ajuste agua y rodillos de tinta.	<ul style="list-style-type: none"> • Reajustar los rodillos en función de agitadores y plancha 	
10. Goma inadecuada.	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice la goma recomendada por el fabricante para la plancha. • Goma Incorrecta puede oxidar la plancha que puede interpretarse como " goma espumosa". 	

GANANCIA DE PUNTO

Causa	Solución	Recomendación
1. Tinta excesiva emulsionada.	<ul style="list-style-type: none"> • Reducir el flujo y espere que se ajuste. • Aumente la resistencia de la tinta al agua con el barniz adecuado. • Si esto no funciona, cambiar la tinta 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que está utilizando la tinta recomendada para el trabajo y los accesorios correspondientes.
2. El exceso de complemento en plancha o mantilla.	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste de complemento y ajustes de acuerdo a los equipos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Complementos deben estar estrictamente dentro de las especificaciones de los equipos.
3. Una presión excesiva sobre cilindro de impresión.	<ul style="list-style-type: none"> • Reducir la presión. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cilindro de impresión debe ser siempre verificado para la configuración adecuada.
4. Fuente de solución demasiado alcalina.	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar y ajustar el pH y la concentración de la solución. 	<ul style="list-style-type: none"> • La solución de fuente es muy importante para obtener una alta calidad de trabajo con un buen equilibrio de agua y la tinta.

Causa	Solución	Recomendación
5. Rodillos de tinta con demasiado presión.	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustar adecuadamente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rodillos de tinta deben ser controlados constantemente y ajustados.
6. Rodillos mojadores sucios o desgastados.	<ul style="list-style-type: none"> • Lavar o cambiarlos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rodillos mojadores deben estar limpios y ajustados en todo momento. • Una amortiguación de todos a la vez, en todo momento, se sugiere.
7. Habitación con demasiada luz blanca.	<ul style="list-style-type: none"> • Luz amarilla debe predominar. • El exceso de luz blanca o luz natural daña las planchas (tanto positivas como negativas). 	<ul style="list-style-type: none"> • Luz amarilla es ideal y permite la manipulación de planchas con mayor seguridad. • Demasiada luz (blanca o la luz del día) puede causar velo o una imagen falsa.

Blu-Magic trae este documento como un aporte a la Industria de las Artes Gráficas, para que usted pueda conocer un poco más sobre los últimos avances tecnológicos de impresión, como lo es la transición de trama tradicional AM a el uso de nuevas formas como el tramado FM, llegando a crear la trama Híbrida, esta es la forma inteligente de obtener el mayor beneficio de las dos en cuanto a calidad de imagen.

RECUERDE QUE AL UTILIZAR NUESTRA TECNOLOGÍA CTP PARA PLANCHAS CONVENCIONALES USTED OBTENDRÁ BENEFICIOS QUE NO LE DARÁ LA TECNOLOGÍA DE LA NEGATIVADORA.

- Se parte de un archivo de computadora, del cual electrónicamente se hacen las imposiciones. Se hacen pruebas de color digitalmente. La plancha es expuesta directamente a través de una filmadora digital Xposé.
- Al eliminar pasos en el método usual de película nuestro proceso es más rápido.
- Es más fácil hacer correcciones de último minuto.
- Se eliminan los negativos y pruebas de color tradicionales.
- El registro es muy preciso.
- Las pruebas son de alta calidad manejadas con perfiles ICC.
- Se eliminan inconsistencias en la transferencia del negativo a la placa (polvo, rayones, huellas, etc)
- Al ser una imagen de primera generación se aumenta el contraste.
- Hay menor ganancia de punto y se tiene un control más preciso.
- Evalúe calidad y tiempo... obtendrá mejores resultados.

Es así como Blu-Magic está a la vanguardia y lo pone a su completa disposición.



BLU-MAGIC

Calle Toluca #3134

Col. Miramonte, San Salvador, El Salvador

PBX: (503) 2219-1299 • Fax: (503) 2265-2444

www.blumagicctp.com • info@blumagicctp.com