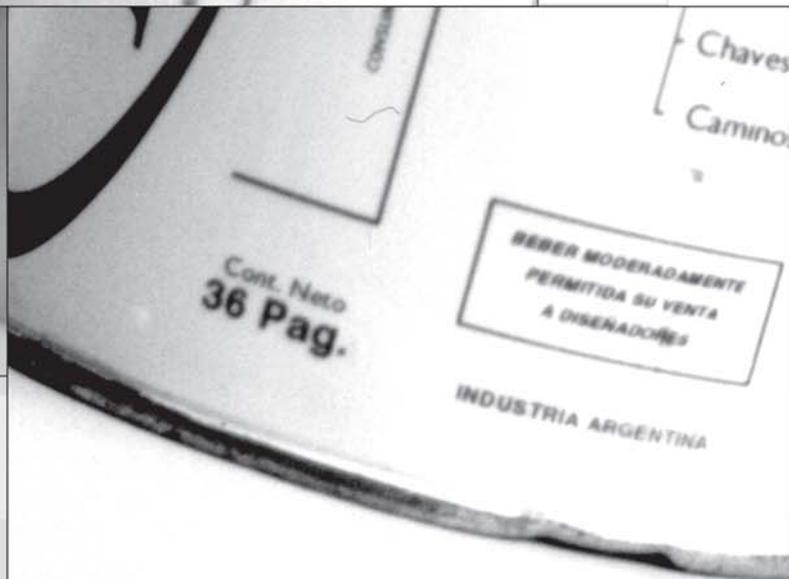


← Parte de la sesión fotográfica para la tapa de crann.



LACAS

SECTORIZADAS

Como es habitual, les recordamos a nuestros lectores que en esta sección nos ocupamos de enseñar y de transmitir conceptos y técnicas (utilizados en la tapa de Crann) sobre producción gráfica. El sistema adoptado para tal fin ha sido el

de las "recetas básicas".

En nuestro número lanzamiento el "plato" elegido fue **EL PAPEL**, en la segunda edición por sugerencia del Cheff brindamos información a cerca de **"TIMBRADOS Y CUÑOS EN SECO"** y, en el último ejemplar, nos sentamos a la mesa decididos a consumir información acerca de **"TROQUELES"**.

En los tiempos que corren, poder mantener con habitualidad este hermoso hábito de compartir con amigos una buena "cena" no es poca cosa, con lo cual los invito una vez más a disfrutar de una nueva receta. Hoy agasajamos a nuestros comensales con **"BARNICES, LACAS Y LAMINADOS"**.



Original de tapa.

bien su formación química según el procedimiento que se utilice en la etapa de impresión. Por ejemplo, en el procedimiento flexográfico están conformados a base de diluyentes volátiles, debido a la necesidad de un secado inmediato por el tipo de soporte que comúnmente se utiliza.

En el procedimiento serigráfico los barnices poseen una constitución tanto al solvente como al agua, dependiendo del tipo de pieza gráfica sobre el que se va a aplicar y el destino de la misma. A modo de ejemplo: para la aplicación de barnices sobre telas que luego serán utilizadas como prendas de vestir, se recomienda la utilización de barnices al agua.

Es muy poco frecuente utilizarlos en impresos realizados en el procedimiento tipográfico.

Debido a la gran expansión que en los últimos años desarrolló el sistema offset, los barnices, tanto al alcohol como al agua, son frecuentemente utilizados en la gran variedad de piezas gráficas producidas para el mercado del

estuche o packaging, en la producción de elementos comerciales como folletos, brochures, memorias y balances, y en la industria editorial para tapas de libros y revistas.

La aplicación de los barnices en el procedimiento offset se puede realizar con prensas de un cuerpo, dos, cuatro y preferentemente cinco y seis cuerpos impresores en línea. Para las primeras, es necesario aplicarlos en "pasadas" posteriores a la impresión de tintas de proceso o especiales. Es recomendable para tal efecto esperar un mínimo de tiempo para que la tinta comience con el proceso de curado para lograr un mejor brillo y anclaje del barniz. Si la industria gráfica posee prensas de cinco o seis cuerpos impresores, es muy frecuente que utilice el quinto y sexto cuerpo para la operación de barnizado. A modo de ejemplo, en una impresora de cinco cuerpos es muy importante utilizar los prime-

ros cuatro para imprimir citocromías (CMYK) y en el quinto cuerpo para barnizar en línea; de esta forma el papel en pocos segundos sale impreso y barnizado. En una prensa de seis cuerpos impresores es posible imprimir las cuatro tintas del proceso, una especial Pantone en el quinto cuerpo y, por último, barnizar en el sexto.

Los barnices, al igual que las lacas y laminados, pueden clasificarse en mates, semimates o brillantes. Esta elección tiene sólo un valor estético. A pesar de que muchos opinan que cuanto más brillante sea cada una de estas terminaciones, mayor resistencia al roce poseen, a mi entender, esta cualidad sólo depende de la densidad u espesor de la capa del revestimiento.

Por último, cabe aclarar que la operación de barnizado puede darse sobre la totalidad del soporte impreso o de forma sectorizada. Para tal fin, en el procedimiento offset, es necesario confeccionar una forma impresora o plancha donde esté perfectamente delimitada la imagen o superficie a barnizar. Si el barnizado es total, sólo es necesario usar una plancha sin tratamiento. Para ejemplificar lo dicho anteriormente, es común que sobre un papel estucado mate se desee sectorizar con barniz brillante una foto, logotipo, u otra imagen impresa que querramos destacar por contraste.

Lacas y lacas sectorizadas

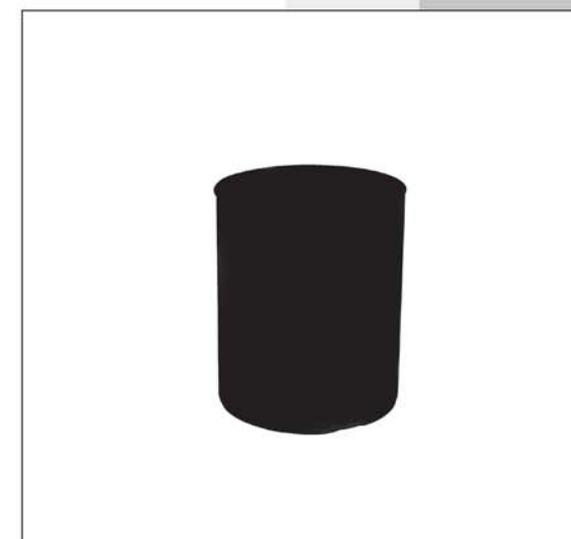
Para comenzar a dar algunas explicaciones sobre lacas, es importante mencionar que muchos de los conceptos antes mencionados sobre barnices son similares para el tratamiento de soportes con lacas de tipo de las que se curan con una fuente lumínica de rayos ultravioletas.

Los llamados "hornos de curado o secado UV" pueden estar dispuestos al final de la línea de producción de impresión offset, o bien realizar su aplicación en un proceso posterior al de impresión.

El primer caso es para los talleres gráficos que poseen en su estructura "hornos o túneles de curado UV", que a la hora de hacer números no son muchos, con lo cual es muy probable que el "laqueado" sea contratado por el gráfico como un servicio externo a su empresa.

Al igual que los barnices, las lacas pueden aplicarse en

Original para laca en tapa.



forma parcializada o sectorizada, o bien a lo largo de toda la superficie del soporte. Ésta es una gran diferencia a favor de los barnices y de las lacas, pues los laminados sólo pueden aplicarse en forma totalizada.

Ahora bien, ¿cuáles son las ventajas de las lacas sobre los barnices? Desde el punto de vista presupuestario, de costo o valor agregado al impreso, las lacas son sustancialmente más onerosas que los barnices. En primer término, recordemos que la operación de barnizado siempre es posible realizarla en cualquier taller de imprenta. Toda prensa está en condiciones de ser utilizada para tal efecto, sólo basta conocer las propiedades y su forma de aplicación. En cambio, es muy frecuente que el productor gráfico derive a otros establecimientos la realización del laqueado, pues es posible que no cuente con la tecnología necesaria, o bien con una estructura edilicia que le permita instalar uno por problemas de superficie. Su longitud es de tres a seis metros. Cuanto mayor longitud posea, mayor tiempo de exposición a la luz UV se somete al soporte y, como consecuencia de

ello, se obtiene más brillo y resistencia al roce o frotado. En segundo lugar, para sectorizar un impreso con lacas es necesario un fotopolímero, cuyo costo es mayor al de una plancha de offset. Cabe aclarar que los hornos, si no están debidamente instalados, son muy nocivos para la salud del operario debido a las radiaciones que emanan. Es necesario que la toxicidad derivada de los productos y de la fuente lumínica sea eliminada a cuatro vientos. Desde el punto de vista cualitativo, la laca UV mejora sustancialmente las superficies brillantes, es decir, se logra un brillo y/o una opacidad más intensa y acabada según la elección del cliente. Respecto a la resistencia al roce, las lacas UV son más resistentes al frotado, de modo que para el uso de productos como tapas de libros, estuches y carpetas, entre otras piezas gráficas de uso permanente, es muy importante el asesoramiento al cliente por parte del diseñador. La aplicación de laca a toda la superficie del pliego le confiere mayor rigidez al soporte impreso.

Laminados

Como la palabra lo indica, el laminado se logra aplicando sobre una o ambas caras del soporte, impreso o no, una fina y delgada lámina de muy baja densidad por medio de una laminadora de pliegos o bobina que, utilizando presión y temperatura, logra una perfecta adhesión del material plástico al soporte. Los laminados utilizados con más frecuencia son el polietileno y el polipropileno; este último

de mayor brillo y resistencia al roce o frotado. También existen en el mercado laminados de acetato, poliéster, higlosfilm, film de OPP, etc.

A la hora de elegir terminaciones superficiales, es necesario tener en cuenta el tipo de soporte sobre el cual se va a trabajar. Por ejemplo, las lacas y los barnices no son recomendables para papeles o cartulinas con superficie porosa porque, debido a su consistencia fluida, penetran en la estructura fibrosa del papel y como consecuencia pierden eficacia el tratamiento. Los laminados no presentan este inconveniente por su condición de film sólido.

Consejos útiles para reconocer los diferentes tipos de terminación superficial.

- a) Los barnices offset de secado por oxidación y rayos IR tienen un nivel de brillo medio y son susceptibles al roce. No se puede apreciar una diferencia de relieve entre la zona barnizada y la no barnizada.
- b) Las lacas UV tienen un alto nivel de brillo u opacidad y son muy resistentes al roce. Se puede apreciar una leve diferencia de relieve entre la zona laqueada y la no laqueada. Cuando el proceso no fue correctamente realizado, tanto por exceso de carga o poco tiempo de exposición a los rayos UV, se observa una porosidad llamada "piel naranja".

c) Los laminados tienen un nivel de brillo medio o alto según las características del producto utilizado. Por ejemplo, el polipropileno es más brillante que el polietileno. No es aconsejable realizarlo sobre papeles o cartulinas muy texturadas, debido a que el nivel de adherencia no es perfecto.

Respecto a la estructura de costos, el barnizado es el proceso más económico, le sigue el curado UV y el laminado con polietileno con valores muy similares y finalmente los laminados con polipropileno, acetatos y higlosfilm son los más onerosos.

Ahora sí nos despedimos hasta el próximo número de Crann en el que seguiremos cocinando los sabrosos platos de esta gran cocina de la tecnología gráfica. Y recuerden que ningún plato es aplaudido si el Chef no tuvo la habilidad y talento necesarios para mezclar bien los ingredientes.

K i k u e
Imagen

Ploteos

Copias de Planos

Fotocopia Digital 256 grises

Gigantografías

Posters

Scaneos

Diseños Gráficos

La Perfección en Imagen

Calle 47 Nº 339 Local D entre 1 y 2 - La Plata - Buenos Aires
Tel: (0221) 4225221 Email: kikuemagen@infocia.com.ar