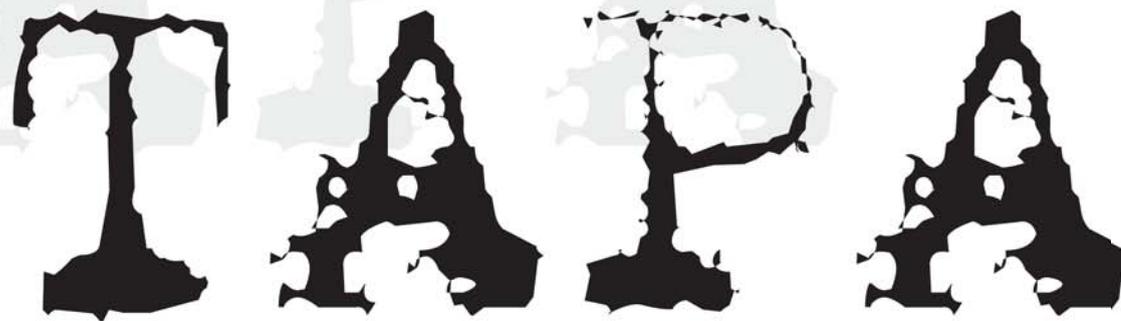




El papel puede ser el ingrediente destacado.

Receta de



Para obtener un plato impactante un buen gourmet elige los mejores ingredientes. Lo mismo debe contemplar un diseñador. En nuestra «cocina» el papel puede ser la vedette, si sabemos elegir el más apropiado para lo que queremos comunicar. Como ejemplo les contaré, en primer término, las características y el porqué de la elección del utilizado para la tapa de *Crann*. En segundo lugar detallaré el proceso que permitió que nuestro primer número esté ahora en vuestras manos.

El pelculado, las tintas, el papel, ingredientes fundamentales de todo buen impreso.

Nuestra cubierta

El soporte celulósico utilizado se llama *Creator Star*; pertenece a la familia de los papeles estucados, en particular a los comúnmente denominados ilustración, gloss o sencillamente brillantes.

Este papel de industria española posee excelentes cualidades superficiales por su condición de triple estucado. Entre ellas su grado de blancura, microporosidad, lisura, características que por otra parte le confieren un gran valor estético. Pero la imagen no es todo... las cualidades físico-químicas son de vital importancia a la hora de programar la producción gráfica, desde la etapa de pre prensa hasta las operaciones complementarias, incluida la etapa de prensa o impresión.



Proceso de maquetación de tapa, imágenes capturadas de la pantalla del monitor con una cámara digital LCD QV-10A de CASIO, en 72 DPI.

¿Cuáles son esas cualidades físico-químicas a tener en cuenta a la hora de elegir un papel determinado?: dirección de fibra, opacidad, espesor, estabilidad dimensional, resistencia a la tracción, al reventamiento, entre otras. En los siguientes números de Crann analizaremos con detenimiento la importancia de cada una de estas cualidades.

Sistema de impresión y tecnología adecuada

Sin lugar a dudas, el sistema de impresión acorde para la producción de nuestra tapa es el offset, particularmente el convencional o húmedo. A mi entender, este sistema es el que mejor resuelve la relación costo-beneficio.

La tapa se imprimió a cuatro tintas proceso citocromático (CMYK) en frente y retiraciones, más aplicación de barniz litográfico. La prensa de impresión que se

utilizó es Komori Litrone con cuatro cuerpos impresores, control de mando a distancia PQC que permite acceder electrónicamente a la regulación de los tinteros, sistema de humectación, ajuste de registro circunferencial y axial, y por último compensar el tintaje y mojado en la variación de velocidad. El control de la impresión se realizó con un densitómetro de reflexión Vipdens 90OP, para verificar la densidad de tinta, ganancia de punto mecánica y óptica, trapping, balance de grises, contraste conforme a la franja que determina las variaciones permitidas a lo largo de la tirada.

Las tintas utilizadas fueron Siewerk, de industria alemana, concebidas bajo la norma europea para la impresión de citocromías. Estas tintas en su formación química contienen pigmentos, vehículo y aditivos que se conjugan para dar al impreso un buen acabado. Se aplicó barniz acrílico sobre impresión de base acuosa en toda la extensión, confiriéndole muy buen brillo y blancura. La pasada complementa-

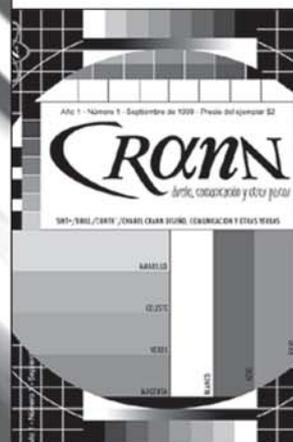
ria de barniz permitió aislar las tintas del medio, otorgándole al impreso mayor durabilidad, resistencia al roce, a la abrasión y a la humedad ambiente.

Pre-impresión

Las películas fueron realizadas mediante el sistema de fotomecánica electrónica o computer-to-film. Luego siguió la imposición de 12 páginas por pliegos de impresión, lo cual permitió en la etapa de encuadernación doblar en paralelo y en cruz. Se editaron películas positivas formato 65 por 45 centímetros. Se utilizaron filmadora y reveladora on line Dotmate 6500, con una resolución de 2400 DPI, y una frecuencia de trama de 150 LPI para el interior y de 175 LPI para la tapa. De las películas de tapa se tomó una prueba color Dry Proof con el fin de verificar la ausencia de errores de archivo o cromaticidad de las imágenes.

Para finalizar

Una vez terminada la etapa de impresión, se comenzó la encuadernación. El primer paso en esta etapa es el doblado del pliego impreso, en paralelo y en cruz como anteriormente mencioné. Una vez doblados los pliegos, se procedió al alzado por embuchado, a la colocación de la tapa (previamente trazada o doblada mecánicamente, según su gramaje y espesor). Luego se abrochó por medio del método «acaballado», que consiste en colocar grapas de alambre -generalmente dos- en el lomo de la revista, sistema habitual en publicaciones de hasta 64 páginas. Luego de este proceso, realizado en forma manual por la corta tirada, se refiló en una guillotina trilateral. Listo para entregar, se verificó que la cantidad sea de 2.000 ejemplares, se separaron pilas de 200 revistas y con polietileno se hicieron paquetes termosellados.



Imágen real de tapa que luego fue sometida a diferentes tratamientos de distorsión.

← Archivo elaborado a 300 dpi.

Ploteos

Laminados y montajes

Vinilo cortado e impreso

Gigantografías

Gráfica vehicular

Cartelería en general

taller4[®]
SOLUCIONES GRAFICAS

calle 54 N° 547 (1900) La Plata
Telefax (0221) 421-0041
Web: WWW.taller4lp.com.ar
E-mail: taller4lp@interar.com.ar