



MONTAJE DE PLANCHAS DE FOTOPOLIMERO

COMO MONTAR LAS PLANCHAS/PLACAS

Cuatro pasos para un montaje rápido y eficiente Un montaje preciso de las planchas tiene efectos en el registro y en la eficiencia durante la impresión.

¿Qué es aquello que no puede reemplazarse cuando se desperdicia? El ahorro del tiempo es muy indispensable en el campo de la impresión flexográfica. Las películas, las tintas y las planchas pueden reemplazarse, pero la velocidad de la prensa es un elemento crítico de medición de la eficiencia, y mantener la prensa funcionando es fundamental para la rentabilidad.

Un factor que puede tener impacto sobre el rápido funcionamiento de la prensa es la precisión con que se monten las planchas. Una plancha que no se monte apropiadamente puede ocasionar problemas de registro, contratiempos durante la impresión y enormes desperdicios de ese valioso producto: El tiempo de la prensa.

El montaje de las plancha ha evolucionado mucho en los últimos 15-20 años. Los días de las planchas de caucho que se montaban ópticamente han dado paso a los micropuntos, a las cámaras 10X y a las planchas de fotopolímero. Aunque este artículo se centrará en las planchas de fotopolímero y el montaje con micropuntos, algunos procedimientos se aplican tanto para las planchas de caucho montadas ópticamente como a las planchas de polímero que se montan con tecnologías de micro puntos y video.

Para ambos sistemas se debe contar con maquinaria que esté funcionando adecuadamente y con planchas limpias elaboradas para tolerancias específicas de ± 0.001 pulgadas para planchas de caucho y ± 0.0005 para planchas de fotopolímero. Cuando se montan utilizando el sistema óptico, es necesario que todo el vidrio se encuentre paralelo en el equipo. Esto es esencial para lograr un registro preciso de la plancha –y entre una plancha y la otra. Lo mismo se aplica cuando se emplean los micro puntos y las cámaras. Si no se montan en paralelo, la plancha quedará entonces en ángulo. Para al propósito de esta discusión, se asume que los cilindros de impresión tienen muñones reales y que las mangas no presentan cortes ni melladuras.

1. Inspeccione y limpie las planchas

La operación exitosa de la prensa depende de qué tan bien se haya montado el trabajo. Tener listo todo el trabajo previo antes de intentar el montaje de las planchas es una obligación. Este proceso de montaje es el mejor momento para detectar errores que se hayan generado en la preprensa. Antes de montar una plancha deben revisarse especificaciones tales como el largo de repetición deseado, el ancho del sustrato y la orientación de la impresión. Esto asegurará que se esté utilizando el cilindro apropiado para montar la plancha, y que ésta se esté montando con la orientación correcta.

Antes de montarse, deben inspeccionarse las planchas en busca de defectos, limpiarse y recortarse. Consulte con su proveedor para conocer los procedimientos de limpieza recomendados. Antes de empezar el montaje de las planchas es mejor recortarlas al tamaño, ya que esto evitará tener que cortar más adelante la cinta de montaje y reducirá así el riesgo de que la plancha se levante.

Un truco que a veces se emplea para reducir la posibilidad de que la plancha se levante es pintar el reverso con un marcador base solvente. El marcador actúa como un primer y mejora la adhesión de la plancha a la cinta. Sólo se requiere pintar cerca de 3/8 de pulgada en los bordes de entrada y de salida y de las planchas. También es útil pintar la parte reversa de la plancha donde se ubican las marcas de registro o los micropuntos. Esto añadirá contraste a la plancha, facilitando la visualización de las marcas de registro en el monitor de video y ayudará a asegurar un montaje y un registro precisos.



MONTAJE DE PLANCHAS DE FOTOPOLIMERO

2. Aplique la cinta de montaje

Los montajistas son responsables en estos momentos no sólo del montaje de múltiples planchas, sino que tienen también la tarea de elegir qué tipo de cinta de montaje va a utilizarse. Las cintas de montaje o los respaldos adhesivos tienen tantas densidades distintas que resulta difícil elegir aquella que va a usarse en un trabajo particular. En términos generales, sin embargo, utilice cinta de alta densidad para trabajos de línea, de densidad media para impresión combinada (líneas y medios tonos combinados en una plancha o trabajo), y de baja densidad para la impresión en cuatricromía. Lo mejor es hacer pruebas a todos los tipos de cintas que se usan en su proceso. De esta manera sabrá que resultados esperar.

Una vez se han limpiado y recortado las planchas, es el momento de aplicar la cinta al cilindro o la manga. La cinta deberá aplicarse de manera uniforme a través del cilindro, sin brechas o burbujas de aire. La costura no deberá superar 1/32 de pulgada; en caso de que sea más grande la plancha no se apoyará en esa área y dará la apariencia de un punto bajo en la plancha cuando se imprima. Antes de montar la plancha, asegúrese de que la costura de la cinta esté cubierta por la plancha.

3. Posicione las planchas sobre la cinta

Colocar las planchas sobre la cinta puede resultar complicado. Ensaye dejar el papel de respaldo sobre la mayor parte de la cinta. Corte una tira de una pulgada de ancho del material de base paralela a las marcas de registro, dejando expuesta la parte adhesiva de la cinta. Al dejar el resto del papel de respaldo sobre la cinta se facilitará el posicionamiento de la plancha en registro.

Si está utilizando una cámara fija y un sistema de micropuntos, es imperativo que se monten todas las planchas sobre los ejes X y Y con el centro del micropunto en el punto de intersección de las retículas. De no hacer esto, la imagen impresa no estará en registro y se verá desenfocada. En bobinas más anchas, el efecto es más pronunciado y puede percibirse a simple vista.

Una vez la plancha se encuentra en registro, presione a lo largo de la tira de una pulgada adhiriendo la plancha a la cinta. Remueva el resto de papel de base y continúe alisando la plancha sobre la cinta. Asegúrese de que no haya aire atrapado bajo la plancha. Las burbujas tienen la capacidad de distorsionar las imágenes impresas o pueden ocasionar que el fondo de la plancha también imprima. Continúe con este mismo proceso para todas las demás planchas y cilindros.

4. Pruebe las planchas

Las planchas se encuentran ya listas para ser probadas. Este proceso de prueba puede tomar mucho tiempo, pero es necesario para verificar el registro y la concordancia de la plancha.

Si el trabajo no pasa inmediatamente a la prensa, es importante envolver el cilindro con un material poly delgado y opaco, que protegerá la superficie de la plancha de la luz ultravioleta, evitará su contaminación y mejorará su adhesión al respaldo adhesivo. Si es posible, deje el cilindro envuelto durante 24 h o r a s .

El tiempo en la prensa es más valioso que el tiempo que gastamos en el montaje. La adecuada planeación y el trabajo preparatorio en el montaje de la plancha pueden reducir los tiempos muertos de la prensa. Si se tiene el trabajo correctamente realizado en el montaje de la plancha, la velocidad de la prensa y la eficiencia aumentarán y se reducirán los tiempos de parada.