



BLU-MAGIC

prerensa digital • ctp de plancha convencional

MANUAL
DE
PROBLEMAS,
CAUSAS
Y
SOLUCIONES

“ MANUAL DE PROBLEMAS, CAUSAS Y SOLUCIONES “

En éste manual tocaremos algunos problemas que se pueden presentar durante la impresión, cómo se manifiestan, varias sugerencias para su posible corrección y precauciones que se pueden tomar para evitarlos.

“ No es mejor impresor el que resuelve mas problemas, es mejor el que casi no los tiene porque es previsor “

Las tintas hoy son mejores que hace dos o tres décadas, la calidad de los papeles es notablemente superior, la maquinaria con desarrollo tecnológico de punta que permite actualmente realizar funciones tan complejas como son: el cambio de placas, el lavado de mantillas, el control de tinta, la dosificación de agua de las fuentes, el registro, etc. Con solo oprimir los comandos deseados facilitando al operador su trabajo para garantizar óptimos resultados.

Pese a todos estos avances surge una pregunta ¿hay suficiente mano de obra calificada para operar éstos equipos, tanto en mantenimiento y ajuste como en la propia operación de la máquina?

La tecnología nos ha rebasado, la capacitación se ha rezagado, es por eso que Blu-Magic, con el deseo de ayudar a todos los involucrados en el arte de imprimir, les obsequia éste manual, con información que es producto de la investigación y la experimentación de muchos años.

Está dirigido a los impresores, sin importar si cuentan con equipos modernos ó prensas antiguas menos sofisticadas, en las que se pueden obtener trabajos de indiscutible calidad.

Hacemos este esfuerzo a fin de proporcionarles una ayuda en la solución de sus problemas por medio de experiencias prácticas y estudios de actualización en el tema, así como, para proporcionarles un medio para ampliar sus conocimientos, ya que, para que una empresa crezca, deben crecer sus elementos.

INDICE

CONDICIONES GENERALES

- I.- Para evitar problemas con el papel
- II.- Cuidado de los rodillos.....
- III.- Como preparar el agua de la fuente
- IV.- Condiciones generales para mantener en óptimas condiciones la prensa de offset
- V.- Sugerencias para evitar problemas con los hules
- VI.- Sugerencias sobre el manejo de la tinta

PROBLEMAS MAS FRECUENTES CON PAPEL

- 1.- Abanicado del papel.....
- 2.- Aborregado, Impresión dispareja
- 3.- Arrugas
- 4.- Basura – piojos.....
- 5.- Delaminación, Ampollamiento, Arranque.....
- 6.- Electricidad Estática en el papel
- 7.- Fallas de registro.....
- 8.- La tinta traspasa el papel.....
- 9.- Ondulado del papel
- 10.-Secado muy lento.....

PROBLEMAS MAS FRECUENTES EN IMPRESIÓN.

- 11.- Atrape deficiente.....
- 12.- Brillo no uniforme
- 13.- Deformación del punto
- 14.- Desaparición progresiva de imagen.....
- 15.- Doble punto.....
- 16.- El barniz UV degrada la impresión.....
- 17.- Emplastado.....
- 18.- Fantasmas.....
- 19.- Gisado - barrido.....
- 20.- Grasado.....
- 21.- Grasado gradual en placas.....
- 22.- Impresión descolorida.....
- 23.- Impresión con franjas.....
- 24.- Impresión con mas fuerza al inicio o con mas fuerza al final.....
- 25.- La tinta se abre en los rodillos.....**
- 26.- La tinta se corre o raya.....
- 27.- Moteado.....
- 28.- Oxidación.....
- 29.- Placa cegada.....
- 30.- Placa contaminada.....
- 31.- Repinte.....
- 32.- Sangrado.....
- 33.- Secado lento.....
- 34.- Variación de tono.....
- 35.- velo.....
- 36.- Volatilización.....

CONDICIONES GENERALES

I PARA EVITAR PROBLEMAS CON EL PAPEL.

- 1.- No reciba el papel con los empaques rotos.
- 2.- No reciba el papel ondulado.
- 3.- No ponga el papel directamente en el piso.
- 4.- Se recomienda que el área de almacenaje esté entre 40 – 50 % de humedad relativa (HR) y a una temperatura de 18 a 24 ° C.
- 5.- Evite las corrientes de aire.
- 6.- Mantenga el almacén cerrado.
- 7.- Cuide que no haya goteras en el techo.
- 8.- Verifique que las instalaciones tengan sistema contra incendio.
- 9.- Proteja el papel contra la humedad hasta el corte final.
- 10.- En caso de ser bobinas respete el sentido de embobinado al rodarlas.
- 11.- No maneje bobinas con montacargas de uñas.
- 12.- Los pisos sobre los que se rueden las bobinas deben estar secos, limpios y libres de objetos sólidos.
- 13.- Es conveniente tener un buen sistema de rotación de inventarios para asegurarse de que no se quede material rezagado.
- 14.- Estibe máximo 5 bobinas y siempre en forma de moneda.
- 15.- No estibe papel junto a muros fríos.
- 16.- Los paquetes de papel extendido se deben cargar entre dos personas que los tomen por los extremos para evitar que se les hagan dobleces. Si debe moverlos una sola persona, no deberá ponerlos sobre la cabeza o el hombro por que maltrata el papel, debe flexionarlo paralelamente a sus bordes.
- 17.- Tenga un higrómetro de pared para el local y un higrómetro tipo espada para el papel.
- 18.- Imprima con el hilo paralelo al eje de los tambores.
- 19.- Use un papel con buena estabilidad dimensional (imprima unas 20 hojas y vuélvalas a pasar, se debe ver una sola imagen).
- 20.- No todos los papeles son para todos los trabajos ni todas las tintas son para todos los papeles (si requiere asesoría no dude en preguntarnos).
- 21.- Un papel con pH ácido puede retardar el secado, ajuste el pH de la solución de la fuente cerca del límite superior.
- 22.- Para checar el desprendimiento de la superficie del papel, lo puede hacer con ceras Dennison.
- 23.- Si el papel es grueso, pesado, lleva mucha tinta, hace frío o es época de lluvias, sea precavido use tableros y saque lo que soporte la pila sin repintarse.
- 24.- Si va a imprimir papel sintético tenga en cuenta que hay tinta especial, puede usar estimulante de secado en el agua y usar placa presensibilizada que trabaje con poco agua.
- 25.- Si el papel es nuevo y no conoce su comportamiento, no corte ni imprima todo, haga una prueba primero y vea resultados como: Ganancia de punto, brillo, blancura, registro y que cumpla con los requerimientos de calidad que usted espera.
- 26.- Solicite que todo el papel que le surtan sea del mismo lote.
- 27.- Es necesario que tenga una basculina para checar el gramaje si es que hay duda.

En Grupo Pochteca nos preocupamos por que no haya faltante de hojas en los paquetes, para lo que contamos con contadoras de precisión que detectan desde una hoja de faltante, sin embargo, en caso de detectar algún faltante, estamos para servirle.

Si tiene dudas pregunte no dude en consultarnos.

II

CUIDADO DE LOS RODILLOS

- 1.- La longitud del rodillo debe ser conforme a lo que indique el manual.
- 2.- Cheque con compás para diámetros su uniformidad y diámetro requerido.
- 3.- Verifique la dureza con durómetro Shore A.
- 4.- Verifique que no esté gastada la espiga del rodillo.
- 5.- Verifique el buen estado de baleros, cojinetes o tasas.
- 6.- El ajuste de huella debe quedar conforme a la siguiente tabla:

DIAMETRO mm	HUELLA mm (+/- 1 mm)
Rodillo hasta 60	3
Rodillo hasta 70	4
Rodillo hasta 80	5
Rodillo hasta 90	6
Rodillo hasta 100	7
Rodillo hasta 110	8

- 7.- Inmediatamente después de que use barniz sobreimpresión, descristalice.
- 8.- Descristalice con un buen producto, no lo escoja por precio.
- 9.- Si la prensa trabaja turno normal descristalice por lo menos cada tres meses, si la prensa trabaja tres turnos hay que hacerlo mínimo cada mes.
- 10.- No utilice productos agresivos como el Thinner.
- 11.- Solicite a su proveedor un certificado de calidad de la composición y durabilidad de los rodillos.
- 12.- Es muy importante la comunicación entre la administración (compras) y producción (prensistas) para determinar por medio de una bitácora la duración y calidad de los rodillos, por que en ocasiones compras adquiere lo más económico aunque en la prensa no dure ni obtenga la calidad que se requiere.
- 13.- Cuando obtenga la calidad que requiere procure no estar cambiando marcas ni fabricantes.

Recuerde que existen rodillos antipiojos y rodillos para ya no usar molletones

DUREZA PARA RODILLOS EN GRADOS SHORE

OFFSET

Rodillos Tintadores de 30° a 33° SHORE.
Rodillos Distribuidores y Tomador de 40° a 45° SHORE.
Rodillos Mojadores de 20° a 22° SHORE.

TIPOGRAFIA

Rodillos Tintadores de 25° a 28° SHORE.
Rodillos Distribuidores y tomador de 30° a 35° SHORE.

III COMO PREPARAR EL AGUA DE LA FUENTE

- 1.- Use agua purificada con pH cercano a 7 y conductividad menor de 300 micromhos.
- 2.- Use solución ácida tipo Buffer.
- 3.- Agregue la solución hasta obtener: pH 4.5 a 5.5 y conductividad de 800 a 1500 micromhos.
- 4.- Si la prensa requiere de alcohol isopropílico o sustituto, agregue el porcentaje requerido y aunque ya no es necesario medir, puede hacerlo y obtendrá: $pH = 4.5$ a 5.5 . seguramente la lectura de la conductividad bajó pero ya no es necesario agregar mas solución para volver a subir la conductividad.
- 5.- Monitore sobre la tirada y si hay cambios deben ser mínimos, si son altos consúltenos.
- 6.- Anote en una bitácora con qué solución y cuales son las medidas con las que obtiene los mejores resultados y procure no estar cambiando, cualquier cambio es un riesgo que le puede ocasionar problemas.
- 7.- Recuerde que la limpieza semanal de fuentes y depósitos, o antes si es necesario, es fundamental.
- 8.- Recuerde: si no controla el agua no controlará la tinta. (El agua pura cuenta con una tensión superficial de 72 dinas por cm., una concentración de alcohol del 10 al 15 % reduce la tensión superficial de 35 a 45 dinas por cm.)

IV CONDICIONES GENERALES PARA MANTENER EN OPTIMAS CONDICIONES LA PRENSA OFFSET

- 1.- El prensista debe tener los manuales de: lubricación, operación y refacciones.
- 2.- Debe tener una aceitera y una grasera con boquilla de hembra y macho.
- 3.- Use solo el aceite y la grasa recomendada por el fabricante, descritos en el manual.
- 4.- Dé mantenimiento a los compresores por lo menos dos veces al año.
- 5.- La mayoría de las máquinas tienen códigos de lubricación por color indicando la periodicidad si es diaria, semanal, mensual, semestral, etc. Y varía de acuerdo a las diferentes marcas de máquinas (consulte el manual).
- 6.- Tenga especial cuidado en pinzas de columpio, contratambor, transferencia y salida.
- 7.- Cada 6 meses cheque baleros, espigas, cojinetes, chumaceras y excéntricos.
- 8.- Descristalice periódicamente los rodillos y las mantillas o hules.
- 9.- Cheque por lo menos una vez al año el ajuste de los anillos guía o guarniciones y el alineamiento de tambores.
- 10.- Verifique que el valor que tengan las agujas o escalas corresponda al que hay en los excéntricos.
- 11.- Para efectos de transporte y negativos debe saber qué ganancia de punto tiene su máquina y procurar que sea lo menos posible y además mantener esos valores constantemente.
- 12.- Procure no estar cambiando de:
 - a) Tipo de agua
 - b) Solución para la fuente
 - c) Tintas
 - d) Placas
 - e) pH y conductividad

Una vez que obtenga los resultados esperados, procure mantener las condiciones así, no cambie sin amplia

Justificación.

- 13.- Recuerde que la calidad no la da la máquina, la da el operador ¡ capacite a su personal !
- 14.- Si quiere evaluar su calidad y mantenerla constante use tiras de control y densitómetro o espectrofotómetro en la mayoría de los trabajos si no se puede en todos.
- 15.- Existen pruebas para checar el estado de su prensa y la calidad de impresión que puede dar, si requiere información mas amplia no dude en consultarnos.

V SUGERENCIAS PARA EVITAR PROBLEMAS CON LAS MANTILLAS O HULES

- 1.- Recuerde que hay mantilla o hule convencional, compresible y auto adherible.
- 2.- Revise el número de capas con micrómetro de platos.
- 3.- Verifique que no esté descalibrado.
- 4.- Verifique que el corte esté a escuadra.
- 5.- Verifique que no esté picado o poroso.
- 6.- Cuide que la medida sea exacta.
- 7.- Considere la dirección del hilo.
- 8.- Hay mantillas o hules para diferentes aplicaciones: cartón, formas continuas, periódico, uv, etc.
- 9.- Al cambiar una mantilla o hule hay que cambiar todos los empaques.
- 10.- Use papel calibrado para empaques.
- 11.- Recuerde que hay cama dura y cama blanda para diferentes sustratos.
- 12.- De ser posible tense los hules con torquímetro.
- 13.- ¡ Muy Importante ! use calibrador de alturas para verificar que quedó bien montado en la prensa.
- 14.- Utilice un hule para papel o trabajos muy finos y otro para cartón o trabajo duro o de batalla.
- 15.- No lave los hules con solventes agresivos como thinner, gasolina,etc.
- 16.- Descristalice los hules periódicamente.
- 17.- Cada vez que monte un hule nuevo imprima primero una plasta en seco para verificar que no tenga fallas.

Por favor si tiene dudas consúltenos.

VI SUGERENCIAS SOBRE EL MANEJO DE LA TINTA

- 1.- De preferencia las tintas se deben usar puras.
- 2.- Si usa aditivos que sean de la misma marca y en la cantidad recomendada.
- 3.- Use báscula para fórmulas y para los aditivos.
- 4.- Los fabricantes de tintas tienen líneas específicas para: cartón, papel sintético, formas continuas resistentes a la luz, para uv, etc. Recuerde: No todas las tintas son para todos los sustratos.
- 5.- El clima es un factor muy importante para la composición de la tinta ya que con el frío la tinta fluye menos y con el calor la tinta fluye más, por ello es conveniente mantener una temperatura estable en el área de prensas entre 18 y 24° C.
- 6.- La secuencia de impresión en prensas multicolores se puede cambiar pero hay que alterar la mordencia, hágalo con cuidado y pese con báscula. Recuerde que la que se imprime primero debe tener la mordencia más alta y reducirla sucesivamente.
- 7.- Use tintas concentradas para imprimir con menos tinta.
- 8.- Puede solicitar un certificado de calidad al proveedor de tintas .
- 9.- Usted debe tener estándares de las tintas y trabajos para detectar desviaciones de tonalidades.
- 10.- Al recibir la tinta procure que toda sea del mismo lote de fabricación.

Problema 1.- ABANICADO DEL PAPEL

Descripción:

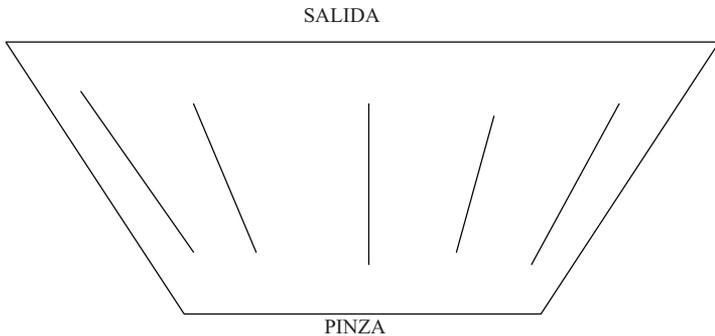
El papel crece más a la salida o al final del pliego y es muy difícil que coincidan los demás colores

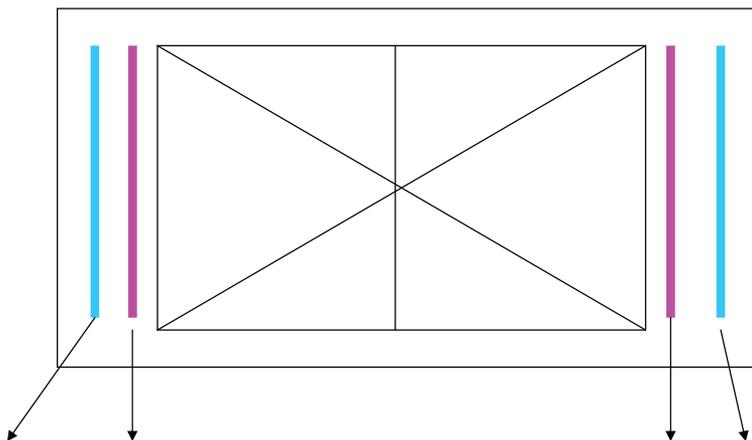
Medidas preventivas:

- 1.- Procure no imprimir al contra hilo
- 2.- Si su máquina es de uno o más colores y va a imprimir a 4 por 4, no imprima papeles muy delgados
- 3.- Tal vez pueda adaptar una mordaza de salida en dos partes
- 4.- Use papel con buena estabilidad dimensional
- 5.- La temperatura y la humedad relativa son muy importantes, se recomienda una temperatura de 18 a 24°C con una humedad relativa de 40 a 50
- 6.- Es prioritario darle mantenimiento a las pinzas de la prensa

CAUSA	SOLUCION
1.- Se imprime al contra hilo	Si es posible pláncelo o agregue franjas de tinta en las orillas (ver figura)
2.- Mantilla o hule flojo	Tensor con torquímetro
3.- Se imprime con mucha agua	Siempre imprima con el mínimo de agua
4.- Papel muy delgado para ese tipo de trabajo	Usted debe tener una lista de papeles y aplicaciones. (consulte al Departamento Técnico de Grupo Pochteca)
5.- Pinzas desajustadas o incompletas	Calibre periódicamente y que tenga todas las pinzas completas

Consulte condiciones general





Franjas de la tinta que se agregan a la placa de 5 a 7 mm. de ancho impiden que el papel crezca lateralmente

SUGERENCIAS:

- 1.- No destape el papel hasta que este entre a máquina, para evitar que el material pierda estabilidad dimensional (Ondule)
- 2.- Emplear el papel después de ser impreso (Si este tiene que entrar nuevamente a prensa) para evitar que el material pierda estabilidad dimensional (Ondule)
- 3.- Mantener el agua de la solución de la fuente PH 4.5 a PH 5.5 Conductividad US 800 mh. a US 1500 mh. Alcohol de 10 % al 18 % máximo. (Para romper tensión superficial del agua.
- 4.- Procure no imprimir a contra hilo, el hacerlo corre el riesgo de tener problemas de registro en las siguientes impresiones.
- 5.- Cualquier duda o comentario favor de consultar con el Técnico de Grupo Pochteca antes de hacer la impresión.

Problema 2.- ABORREGADO EN APARIENCIA POR IMPRESIÓN DISPAREJA

Descripción:

Cuando la impresión está secando se notan unas zonas brillantes y otras no y los sólidos se muestran como agrietados.

Medidas preventivas:

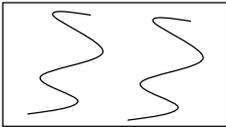
- 1.- Hay tintas especiales para sustratos difíciles de secar
- 2.- No todas las tintas funcionan con todos los papeles ni en temperaturas extremas
- 3.- Cuando la lisura no es uniforme en el papel, acondicionando la tinta ligeramente, se logra cubrir esta imperfección (la mayoría de las veces)

CAUSA	SOLUCION
1.- Batería de tinta cristalizada	Descristalice periódicamente
2.- Hule cristalizado	Use un buen descristalizados
3.- pH muy ácido o mala conductividad	PH entre 4.5 a 5.5 y conductividad de 800 a 1500
4.- Batería mal ajustada	Calibre periódicamente conforme al manual
5.- Tinta mordente	Suavice con producto de la misma marca
6.- Lisura inapropiada	Si es posible lacatime con blanco transparente e imprima
7.- Placa descalibrada	Use placa calibrada
8.- Presiones de tambores mal calibradas	Cheque presiones de anillos guía y tambores
9.- Abuso de antirrepinte	Use el mínimo y si puede evitarlo mejor

Problema 3.- ARRUGAS EN EL PAPEL CUANDO SE IMPRIME

Descripción:

Antes de imprimir el papel está bien, pero después de impreso se presentan una o más arrugas



Arruga de principio a fin es normalmente causa Mecánica



Arruga al final es papel húmedo

Medidas preventivas:

- 1.- Al recibir el papel abra un paquete, cheque que no esté ondulado y vuelva a tapar
- 2.- Este fenómeno se puede presentar en época de lluvias
- 3.- La humedad relativa ideal del local es de 40 a 50%
- 4.- Programe su mantenimiento de pinzas
- 5.- Cuidado con la lubricación de: columpio, tacones, escuadra, pinzas de contra, de transferencia y de salida
- 6.- No abra paquetes hasta que la temperatura del papel sea igual a la del taller

Observación. Si la máquina tiene 9 carros de salida y ocho hojas salen bien y una arrugada y siempre en ese orden es obvio que es una pinza de carro y no el papel.

Si el papel tiene venas o arrugas en blanco, antes de imprimir avise.

No las imprima, mientras estén blancas se les puede cambiar ¡impresas ya no se pueden reponer por blancas!

CAUSA	SOLUCION
1.- Papel húmedo en las orillas (orillas onduladas)	Coloque focos de luz radiante de 150 watts a 40 centímetros de distancia de 20 a 30 minutos aproximadamente
2.- Se imprime con mucha agua	Use una placa presensibilizada que trabaja con poco agua y use alcohol isopropílico o sustituto de preferencia
3.- Exceso de presión al imprimir	Mida la ganancia de punto
4.- Pinzas desajustadas	Calibre periódicamente

5.- Tacones descalibrados	Calibre al espesor del papel
6.- Escuadra desajustada	Ajuste al tamaño y gramaje del papel
7.- Mal arreglo del Feeder - alimentador	Cheque altura, bandas, carretillas, chupadores, etc.
8.- Papel con orillas apretadas	Cortar secciones del empaque bajo la mantilla, donde no haya presión.

Vea condiciones generales.

Problema 4.- BASURA – PIOJOS, DESPRENDIMIENTO

Descripción:

Aparecen pequeños puntos sin impresión, que pueden ser blancos e irregulares o del mismo color de la tinta con una aureola

Medidas preventivas:

- 1.- Tome un buen cuenta hilos y observe la placa y la mantilla, antes de lavar para identificar la causa del piojo que puede ser: Hilo de forro de mojadador, desprendimiento de rodillo, partícula de papel o cartón, o costra de la tinta
- 2.- Al finalizar el turno tape las máquinas
- 3.- Procure eliminar las causas que originan el polvo
- 4.- Limpie el polvo de lámparas, paredes y techos
- 5.- Evite la costra en la tinta
- 6.- Use toalla industrial de buena calidad (no estopa)
- 7.- Las placas deben llegar a la prensa ya retocadas si fuera necesario

CAUSA	SOLUCION
1.- Hilo de forro nuevo	Curar forro o cambie por mejor calidad
2.- Desprendimiento de rodillo	Pulir, quitar tinta seca
3.- Costra en la tinta	Colar, si viene así de fábrica devuelvala
4.- Basura del ambiente	Tapar máquina al fin del turno
5.- Arranque superficial del papel	Si es posible plánelo, use el mínimo de presión
6.- Trapo de limpieza de mala calidad	Use toalla industrial de buena calidad
7.- Placa sin retocar	Retoque los puntos blancos
8.- Abuso de antirrepinte	Use poco, solo en el último color y eso si no va plastificado o con barniz UV
9.- Cartón o papel mal refinado	Refine con cuchilla en buen estado
10.- Tinta mordente	Suavice al máximo con aditivos de la misma marca y en la cantidad recomendada
11.- Partículas de esponjas	Cambielas

Problema 5.- DELAMINACION, DESPRENDIMIENTO DE CAPA SUPERFICIAL

Descripción:

Se levanta una capa de papel, enrollándose, puede marcar el hule

Medidas preventivas:

- 1.- La presión de hule a contra debe ser de 0.1 milímetros según calibre de papel
- 2.- Para checar los empaques de la placa y hule use micrómetro comparador
- 3.- La presión de la placa a hule debe ser de 0.10 mm ó 0.004” de pulgada
- 4.- El cuerpo de la tinta no debe ser muy mordente

CAUSA	SOLUCION
1.- Exceso de presión hule - contra	Mida la ganancia de punto, cheque presiones
2.- Hule sobre - empacado	Use calibrador de alturas
3.- Tinta muy mordente u oreada	Suavice con precaución, si está oreada es mejor que lave
4.- Pobre resistencia superficial del papel	Pruebe plancharlo en seco, use ceras Dennison para pruebas de arranque
5.- Parche incorrecto en el hule	Remendar solo la parte necesaria
6.- Contras sucios	Lavar al finalizar cada trabajo o cada turno

Problema 6.- ELECTRICIDAD ESTÁTICA EN EL PAPEL

Descripción:

Al estar seco el papel se energiza y provoca que las hojas se peguen en el alimentador y toma hojas dobles, se pegan al hule y en el recibidor es difícil el emparejamiento por lo que hay que acomodar la caída manualmente y puede haber repinte

Medidas Preventivas

- 1.- Este fenómeno se presenta en época de calor con ambiente seco
- 2.- La humedad relativa recomendable en el taller y en el papel es de 40 a 50%
- 3.- Si el ambiente está seco, riegue agua en el piso junto a la máquina con cuidado por supuesto
- 4.- Existen humidificadores para humedecer el medio ambiente
- 5.- Sería ideal tener higrómetro de pared e higrómetro tipo espada para papel

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Temperatura superior a 26°C y ambiente seco	Humedecer el medio ambiente
2.- Humedad relativa baja inferior a 35%	Vaporice agua para crear humedad
3.- Papel seco	Rociar con spray antiestático

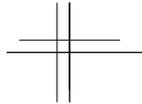
Otros recursos aplicables:

- Puede colocar alambre de cobre sobre el papel en el alimentador
- Puede colocar bolsas de hielo en cubetas de agua junto a la pila
- Coloque hilos antiestáticos en el recibidor (tipo escarcha navideña)

Problema 7.- FALLAS DE REGISTRO

Descripción:

Se imprime él o los primeros colores y al imprimir los últimos ya no cazan con los primeros



Medidas preventivas:

- 1.- Si tiene que imprimir al contra – hilo (esto es que el hilo sea paralelo al viaje del papel) use papeles de gramajes altos, en papeles delgados el riesgo es mayor
- 2.- Si tiene dudas del nuevo papel que va a usar, primero haga una prueba, imprima unas 50 hojas y vuévalas a imprimir, se debe ver como una sola impresión. No corte todo el papel antes de hacer esta prueba
- 3.- “ No todos los papeles son para todos los trabajos “
- 4.- Asegúrese que está imprimiendo al tamaño
- 5.- Tape las pilas con plástico en cada parte del proceso hasta el corte final
- 6.- Una vez que empezó el trabajo, no lo suspenda, si lo hace y hay cambios climatológicos se corre el riesgo de que al continuar ya no registre
- 7.- Si se imprime con el hilo a favor (hilo paralelo al eje del cilindro impresor) podemos compensar agrandando o achicando la imagen
- 8.- Recuerde que para agrandar imagen quitamos empaque a la placa y se lo pasamos al hule. Para achicar imagen quitamos empaque al hule y se lo pasamos a la placa

CAUSA	SOLUCION
1.- Los últimos colores ya no registran con los primeros	Con el hilo a favor podemos agrandar o achicar imagen
2.- Tinta mordente	Suavizar sólo lo necesario, con aditivos de la misma marca y en la cantidad recomendada
3.- Diámetro incorrecto de los tambores	Revise empaques con micrómetro comparador
4.- Exceso de presión al imprimir	La presión que recibe el papel debe ser de 0.10 mm ó 0.004” pulgadas
5.- Pinzas desajustadas	Programa el mantenimiento y revise cuando cambie de papel a cartón

Problema 8.- LA TINTA TRASPASA EL PAPEL

Descripción:

Al estar leyendo el anverso se notará el reverso haciendo más pesada la lectura y los medios tonos perderán contraste y definición

Medidas preventivas:

- 1.- Use báscula de precisión para pesar los aditivos de las tintas
- 2.- Si el trabajo lleva mucha tinta no puede usar papeles delgados, ni absorbentes, ni transparentes
- 3.- Si el papel está húmedo y tiene un pH muy ácido el efecto será de secado muy lento

CAUSA	SOLUCION
1.- Tinta muy diluida	Agregue mordente de la misma marca de la tinta en un porcentaje máximo del 2%
2.- Demasiada tinta	Use tintas concentradas en lugar de mucha tinta
3.- pH del agua muy ácido	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
4.- pH del papel ácido	Entre más alcalino es mejor. Agregue solución secante al agua
5.- Demasiada presión	La presión debe ser de 0.10 mm
6.- Papel muy absorbente	No abuse del reductor y verifique que el papel sea para ese tipo de trabajo
7.- Papel con opacidad baja	Es conveniente aumentar el gramaje de papel

Problema 9.- ONDULADO DEL PAPEL

Descripción:

El papel entra plano y al salir impreso presenta ondulaciones

Medidas preventivas:

Consulte “ Condiciones generales para evitar problemas con el papel “

CAUSA	SOLUCION
1.- El papel ha recibido humedad del ambiente	Colocar focos de luz radiante de 150 watts frente a la pila a 40 cm de distancia durante un intervalo de 20 a 30 minutos aproximadamente
2.- Se está imprimiendo con mucha agua	Use placas que trabajen con poca agua; use alcohol isopropílico o sustituto de preferencia
3.- La tinta está mordente	Suavizar con producto de la misma marca y en cantidades recomendadas por el fabricante
4.- Se está imprimiendo con mucha tinta	Usar tinta concentrada en lugar de mucha tinta
5.- Hule pegajoso - viscoso	No los lave con solventes agresivos

Vea condiciones generales

Problema 10.-SECADO MUY LENTO

Descripción:

El anclaje de la tinta es muy lento y puede haber repinte

Medidas preventivas:

- 1.- Vea condiciones generales de cómo preparar el agua de la fuente
- 2.- En época de lluvia o frío, ayúdese con un buen secante
- 3.- Los papeles ácidos tardan más en secar
- 4.- Use tinta concentrada en lugar de mucha tinta
- 5.- Use una placa que trabaje con poca agua

CAUSA	SOLUCION
1.- pH muy ácido del agua	Mantenga entre 4.5 y 5.5
2.- Impresión con mucha agua	Use solución secante al agua e imprima con menos agua
3.- Tinta sin cuerpo, muy diluida	Úsela pura o añada 2% de mordente
4.- Alta humedad relativa en el papel	Use focos, aire caliente, traspalee las pilas o cambie el papel
5.- pH del papel ácido	Use secante al agua y a la tinta
6.- Tinta muy acondicionada	No abuse de compuestos
7.- Placas con grano grueso	Use placa con grano fino
8.- Exceso de tinta	Use tinta concentrada en lugar de mucha tinta
9.- Abuso de antioxidantes	Utilice lo mínimo posible
10.- Falta secante a la tinta	Agregue secante de cobalto, manganeso o super según sea el caso

Vea condiciones generales

Problema 11.-ATRAPE DEFICIENTE

Descripción:

Los colores que se imprimen al final se contaminan o no son atrapados por el color base

CAUSA	SOLUCION
1.- Los primeros colores están cristalizados	Agregue barniz sobre impresión a los últimos colores
2.- Mordencia inadecuada en la secuencia de impresión	La mordencia va de más a menos
3.- Se usó cobalto en los primeros colores	El cobalto sólo va al último
4.- Imprimió con polvo antirrepinte al principio	El antirrepinte va al final y sólo si no lleva laminado plástico o UV
5.- Se dejó mucho tiempo (más de 24 horas para imprimir los demás colores)	Al iniciar un trabajo no deje pasar muchas horas para terminarlo y cúbra las pilascon plástico
6.- Batería o hules cristalizados	Pulir eventualmente cuando se requiera

Vea condiciones generales

Problema 12.-BRILLO NO UNIFORME

Descripción:

En la impresión se notan tres zonas con más brillo y otras tres zonas con menos brillo

Medidas Preventivas:

Use buenos químicos lavadores, no los más “baratos”

CAUSA	SOLUCION
1.- Tinta muy delgada	Agregue mordente con precaución
2.- Secado lento	Añadir el 2% de secante
3.- Bateria cristalizada	Descristalice
4.- Hule cristalizado	Descristalice
5.- Bateria de tinta mal calibrada	Cheque a laina y a huella
6.- pH muy ácido	Mantenga el pH de la solución entre 4.5 y 5.5
7.- Presiones irregulares	Cheque anillos guía y empaques

Problema 13.-

DEFORMACION DEL PUNTO 1.- Hacia atrás
 2.- Hacia delante
 3.- Axial

Descripción:

El punto no se vé preciso y tampoco tiene forma geométrica, ni redondo, ni cuadrado, ni elíptico (por supuesto no hablamos de estocástico)

Medidas Preventivas:

- 1.- Cada año cheque añillos guía o guarniciones
- 2.- Calibre también presiones de tambores y realinie las escalas
- 3.- Cada seis meses revise el estado de las pinzas del columpio, contra, transfer y salida

CAUSA	SOLUCION
1.- El punto se jala hacia la parte posterior del pliego	Exceso de empaque en el hule o mantilla, chequeo con calibrador de alturas
2.- El punto se alarga hacia delante	Exceso de empaque en la placa, revise con micrómetro y según especificaciones contenidas en el manual de la máquina
3.- El punto se alarga hacia los lados	Revise cojinetes axiales o chumaceras
4.- En unas hojas se ve bien el punto y en otras no	Cheque el ajuste y estado de las pinzas

Vea condiciones generales

Problema 14.-DESAPARICION PROGRESIVA DE IMAGEN

Descripción:

Se empieza a imprimir bien y conforme avanza el tiro la imagen se va destruyendo poco a poco

Medidas Preventivas:

- 1.- Nunca lave la placa con solventes fuertes
- 2.- Use continuamente escala de grises para checar exposición
- 3.- Si el revelado es manual, no revuelva las esponjas y lávelas diario

CAUSA	SOLUCION
1.- pH muy ácido	Mantenga el pH de la solución entre 4.5 y 5.5
2.- Alta conductividad	Use mínimo 800 y máximo 1500
3.- Tintadores muy duros	Revise con durómetro Shore A
4.- Placa sub-expuesta	Use escala de grises o escala ugra
5.- Exceso de presión de tambores o de rodillos	Siempre lleve el mínimo de presión = .10 mm
6.- Tinta abrasiva	Ablande con alquidálico
7.- Tinta mordente	Afloje lo mínimo con reductor
8.- Exceso de empaque en el hule	Mida con calibrador de altura
9.- Tinta muy concentrada que obliga a llevar poca tinta	Agregue blanco transparente para llevar la cantidad suficiente y lubrique la imagen

Consulte condiciones generales

Problema 15.-DOBLE PUNTO

Descripción:

Con un buen cuenta hilos se puede observar la nitidez del punto o si está deforme o incluso jalado Hacia atrás, adelante o a los lados

Medidas Preventivas:

- 1.- La placa y el hule se montan después de medirse con micrómetro, pero después se checan con calibrador de altura, sólo esto garantiza que se montaron bien
- 2.- Use escalas de control para verificar, densidad, porcentaje y además la nitidez del punto
- 3.- Existen pruebas especiales que sirven para checar el estado de los engranes.

CAUSA	SOLUCION
1.- Empaques incorrectos	Consulte manual y use calibrador de alturas
2.- Exceso de presión	Use escalas de control o pantallas de porcentaje
3.- Tinta mordente	Suavice con precaución
4.- Exceso de tinta	Mejor una concentrada que mucha tinta
5.- Mojadores y tintadores desajustados	Calibrar a huella o con laina

Vea condiciones generales

Problema 16.-EL BARNIZ UV DEGRADA LA IMPRESION

Descripción:

El impreso se ve bien, intenso y brillante pero al aplicar el barniz ultravioleta pierde intensidad, Se decolora, se degrada

Medidas Preventivas:

- 1.- Las tintas deben ser libres de ceras (antifricción)
- 2.- El impreso debe estar bien seco antes de aplicar el UV
- 3.- El pH debe ser de 4.5 a 5.5
- 4.- La conductividad debe mantenerse entre 1200 y 1500 micromhos
- 5.- Las tintas no deben estar muy acondicionadas
- 6.- La impresión no debe llevar polvo antirrepinte
- 7.- El exceso de secante rechaza el barniz UV
- 8.- Algunas tintas convencionales no son resistentes al UV como: reflex, rodamina, púrpura, violeta y rojo de sol, por lo que se recomienda usar tintas resistentes al UV
- 9.- Si urge barnizarlo con UV y no está bien seco se recomienda usar primer acrílico para acelerar el secado y luego aplicar el UV
- 10.- Se recomienda realizar primero unas pruebas antes de barnizarlo todo
- 11.- Si es necesario se desarrollará un barniz con características especiales
- 12.- Si hace la prueba de desprendimiento (curado) use solo diurex Scotch

Problema 17.-EMPLASTADO

Descripción:

La tinta se acumula, se apelmaza, no hay transferencia y se queda en la batería, la placa o el hule
Y el impreso se ve pobre

Medidas Preventivas:

- 1.- Antes de depositar la tinta en el tintero cheque cuerpo, tack, molienda y tono, con la espátula haga un arrastre
- 2.- Tenga a la vista la lista de aditivos de las tintas, sus aplicaciones y cantidades a usar
- 3.- Si requiere asesoría de un técnico es mejor si es impresor si no que le proporcione literatura
- 4.- Si va a usar aditivos que sean de la misma marca de la tinta y en la cantidad recomendada

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Tinta mordente	Use reductor, acondicionador o alquidámico según sea el caso y siempre en la cantidad recomendada
2.- Exceso de agua	Use agua purificada, alcohol isopropílico o sustituto y placa presensibilizada
3.- Tinta mal molida	Si puede cheque partícula
4.- Mucho blanco opaco en la formula	Si la formula lleva mucho blanco use 2 de transparente por una parte de opaco
5.- Tinta muy corta y no repele el agua	Cámbiela por una que forme hilos
6.- pH y conductividad inapropiados	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5 y la conductividad de 800 a 1500

* Con grindómetro, si no, que se la cambien y consulte condiciones generales

Problema 18.-FANTASMAS

Descripción:

Las imágenes que están al principio de la placa se repiten al final del pliego pero difusas, no claras

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Algún tintador no está bien calibrado al batidor	Revise huellas
2.- Hule cristalizado con marca del trabajo anterior	Pulir, descristalizar
3.- Rodillos tintadores del mismo diámetro juntos	Los rodillos deben estar montados según el manual
4.- Batido axial insuficiente	El batido axial debe ser según el manual
5.- Batido axial desincronizado	¡Cuidado! sólo un experto en mecánica puede arreglarlo

Problema 19.-GISADO , PULVERIZACION

Descripción:

El impreso está aparentemente seco pero al tallarlo con los dedos y fuerza, la tinta se barre y desprende

Medidas Preventivas

- 1.- Antes de aplicar suaje, corte, doblez o UV, cerciórese de que está bien seco el impreso
- 2.- Si lo manda a la calle para el acabado, mande a supervisar y autorizar el trabajo
- 3.- Cuidado con la temperatura y la humedad relativa

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Tinta sin cuerpo y suave	Añadir barniz (use báscula)
2.- pH del papel muy ácido	Ajuste el pH del agua a 6
3.- Secado de la tinta muy lento	Añada de 2 a 3% de secante a la tinta
4.- Vehículo con insuficiente secante	Use secante al agua
5.- Abuso de antioxidante en la batería	No use mas del 3%
6.- pH del agua muy ácido	Mantengalo entre 4.5 y 5.5
7.- Papel muy húmedo	Provoque aire caliente
8.- Sala de prensas húmeda y fría	Mantenga una temperatura entre 18 y 24°C con una humedad relativa de 40 a 50

Problema 20.- GRASADO

Descripción:

La tinta se adhiere en zonas de no imagen, los textos se ensanchan o engruesan y en ocasiones las Pantallas se tapan

Medidas Preventivas

- 1.- No reduzca mucho el cuerpo de la tinta
- 2.- Es importante la limpieza de la fuente y depósitos del agua
- 3.- Los mojadores deben estar limpios
- 4.- La batería de tinta y hules deben estar descristalizados
- 5.- Deben estar bien ajustados los mojadores y tintadores
- 6.- Mantenga el agua de las cubetas y esponjas limpias
- 7.- De preferencia en cada parada engomar placas

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Forro de mojadores sucios o gastados	La limpieza es primero, si el forro ya no tiene pelo cámbielo
2.- pH bajo	Mantenga el pH de la solución entre 4.5 y 5.5
3.- Mojadores y entintadores desajustados	Cheque ajuste periódicamente
4.- Tinta sin cuerpo, muy delgada	Añadir mordente 3% máximo
5.- Exceso de tinta	Hágala más concentrada ej. Reflex al negro
6.- Placa contaminada	Cuidado con los grados Baumé de la goma si no se limpia con limpiaplacas , repítala
7.- Desgaste de placa	Cheque presiones
8.- La tinta tomó mucho agua, está emplastada y opaca	Reducir agua y agregar mordente o cámbiela

Problema 21.- GRASADO GRADUAL EN PLACAS

Descripción:

Se empieza a trabajar bien y después de un corto tiempo la placa toma tinta en zonas de no imagen (se engrasó)

Medidas Preventivas

- 1.- La limpieza de fuentes y mojadores es muy importante
- 2.- Cuidado con la dureza de los rodillos tintadores
- 3.- Para empaques use calibrador de alturas
- 4.- Revise presiones de anillos guía cada seis meses
- 5.- Monitoree temperatura y humedad relativa

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- pH y conductividad incorrectos	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5 con una conductividad de 800 a 1500
2.- Mal ajuste de mojadores	Cheque antes de empezar
3.- Fuentes y depósitos sucios	Limpieza semanal
4.- Exceso de tinta	Use tinta concentrada en lugar de mucha tinta
5.- Presiones de placa-hule incorrectas	Calibre periódicamente
6.- Temperatura elevada del taller y del agua	Bolsitas de hielo ayudarán en la fuente
7.- Hule cristalizado	Descristalice cada 8 días o antes si es necesario
8.- Tintadores duros	Verifique durezas estándar Mojadores sin forro 18 a 20° Shore Mojadores con forro 20 a 25° Shore Tintadores a placa 30 a 35° Shore Batidores intermedios 40 a 45° Shore

Problema 22.- IMPRESIÓN DESCOLORIDA

Descripción:

El impreso se ve bien cuando está fresco pero al secar pierde fuerza e intensidad

Medidas Preventivas

- 1.- No abuse de reductores
- 2.- Use solución Buffer y pH entre 4.5 y 5.5 con la conductividad de 800 a 1500 micromhos
- 3.- No abuse del alcohol isopropílico, de preferencia use sustituto

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Los pigmentos de la tinta no son resistentes a la luz	Si el impreso va a ser expuesto a la luz solar solicite a su distribuidor tinta especial
2.- Tinta corta y suave	Agregue barniz alquidálico o mordente máximo en un 3%
3.- pH muy ácido	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
4.- Abuso de alcohol isopropílico	Si la prensa tiene refrigeración use solo el 10%, si no use máximo el 20%

Problema 23.- IMPRESIÓN CON FRANJAS HORIZONTALES PUEDE SER UNA O VARIAS

Descripción:

En la impresión se notan franjas paralelas pueden ser equidistantes

Medidas Preventivas

- 1.- Existen pruebas de impresión para checar rayas, doble punto, ganancia de punto, ajuste, movimiento axial ... consúltenos
- 2.- Para empaques use calibrador de alturas
- 3.- Una vez al año hay que checar anillos guía y poner escalas a cero

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Aparecen solo una o dos franjas	Revise anillos guía, presión de tambores, empaques, voltee el hule para ver si cambian de lugar las franjas
2.- Aparecen varias franjas como huella de ferrocarril	Primero, saque una plasta en seco para ver si no es de mojadores Segundo, de los 4 tintadores quite el uno y pruebe con los tres, quite el dos ponga el uno y pruebe el tres, ponga el dos y quite el cuatro y pruebe con los otros tres, descarte la posibilidad de rodillos
3.- Rodillos muy duros o mal ajustados (brinco alto)	Cheque con diámetro Shore y respete diámetro, según el manual

Problema 24.- IMPRESIÓN CON MAS FUERZA AL PRINCIPIO DEL PAPEL O IMPRIME CON MAS FUERZA AL FINAL

Descripción:

En la pinza se nota con más intensidad que en la salida o al revés

Medidas Preventivas

- 1.- Cada tres meses cheque durezas y estado general de los rodillos
- 2.- Recuerde que hay empaque duro y empaque blando en los hules según el sustrato a imprimir
- 3.- Recuerde que hay diferentes tipos de hules para diferente aplicación, incluso para UV
- 4.- Cuando cambie hules, cambie también empaques, entrepaño o bajo mantilla
- 5.- Imprima una plasta en sego y mida con densitómetro adelante, en medio y a la salida, aplique tolerancia de +/- .05

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Mal ajuste de batido axial	Solicite ayuda al mecánico especializado o consulte el manual
2.- Parches mal puestos en el hule	Use papel micro y solo en el lugar afectado
3.- Juego de chumaceras	Inspeccione minuciosamente

Si tiene duda consúltenos

Problema 25.- LA TINTA SE ABRE EN LOS RODILLOS

Descripción:

La tinta se distribuye uniforme en el tintero pero al bajarla, se nota que se abre en los rodillos y por Ahí se sube el agua

Medidas Preventivas

- 1.- Si su batería todavía tiene rodillos de cobre recuerde que hay que cobrizarlos cuando se requiera
- 2.- Los rodillos de ebonita, si ya no la tienen, también habrá que recubrirlos
- 3.- Cada tres meses hay que bajar la batería de tinta, pulir los rodillos y checar baleros, cojinetes, etc.

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Batería cristalizada	Pulir cada tres meses o antes si es necesario
2.- Rodillos de cobre sin cobre	Cobrizar
3.- Rodillos de ebonita sin ebonita	Recubrir
4.- Mojadores mal ajustados	Calibrar
5.- Tintadores descalibrados	Ajustar
6.- Tintadores cristalizados	Pulir – des cristalizar
7.- pH muy ácido	Mantener el pH entre 4.5 y 5.5
8.- Alta conductividad	Mantener entre 800 y 1500
9.- Tinta corta y mordente	Añadir barniz alquidálico de 3 a 5% máximo, pese con báscula y asesórese por el fabricante

Vea condiciones generales

Problema 26.- LA TINTA SE CORRE O RAYA

Descripción:

El impreso está bien seco aparentemente, pero al aplicar doblez o pleca de suaje la tinta se corre o se raya

Medidas Preventivas

- 1.- No aplique doblez o suaje hasta que el impreso esté bien seco
- 2.- Si usa aditivos en las tintas procure que sean de la misma marca y de preferencia péselos con báscula
- 3.- Los fabricantes de tintas tienen diferentes líneas, no todas las tintas son para todos los papeles

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- La tinta no es para ese tipo de papel	Hay tintas especiales para sustratos difíciles
2.- Secado lento	Use solución secante al agua, secante a la tinta de 2%
3.- Secado muy lento	Aplique barniz sobre impresión
4.- pH del papel ácido	Mantenga el pH de la solución en 6 y use solución Buffer
5.- Exceso de agua al imprimir	Use placa presensibilizada, tinta concentrada y alcohol isopropílico o sustituto
6.- Frío o humedad en el ambiente	La temperatura ideal es de 18 a 24°C con humedad relativa de 40 a 50

Vea condiciones generales

Problema 27.- MOTEADO

Descripción:

El impreso no se ve uniforme, se le notan lunares o manchas, algunos le llaman aborregado

Medidas Preventivas

- 1.- Descristalice baterías por lo menos cada mes
- 2.- Descristalice los hules cada 8 días o antes si es necesario
- 3.- Use agua purificada con solución buffer
- 4.- Use placa con micrograno, no muy regraneadas
- 5.- El papel debe ser con lisura y absorción uniformes

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Demasiada agua	Reducir al mínimo de agua
2.- Mucha presión hule - contra	Saque plasta en seco para determinar el mínimo de presión
3.- Mantilla o hule cristalizado	Descristalice con producto ecológico
4.- Tinta demasiado concentrada y por ende poca cantidad en la batería	Agregue blanco transparente para aumentar la cantidad de tinta
5.- La lisura y absorción del papel no es uniforme	Si puede lacatine* si no puede cámbielo pero no imprima algo que no va a servir
6.- Grano de placa muy grueso	Use placa presensibilizada con buena resolución
7.- Empaques incorrectos	Si cambia hule, cambie empaques y que sean de calidad, estables
8.- Hule con fallos mal remendados	Los parches no se deben notar
9.- Contra sucio	Lavar diario

*Lacatar: Aplicar blanco transparente en seco para cubrir imperfecciones de la superficie del papel e imprimir inmediatamente.

Vea condiciones generales

Problema 28.- OXIDACION

Descripción:

La máquina estuvo parada y al volver a trabajar aparecen puntitos del color de la tinta que transfieren al papel

Medidas Preventivas

- 1.- De preferencia cada parada engome las placas
- 2.- Cuidado con la densidad de la goma, no es igual para placas wipe-on y para presensibilizadas
- 3.- Enseñe a los ayudantes a engomar bien sin rayones o burbujas de aire

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- La placa estuvo mucho tiempo sin goma y se oxidó	Cada parada hay que engomar
2.- Mala aplicación de la goma	Aplique una capa delgada y uniforme
3.- Goma muy delgada o diluida	Mida con baumé. la goma de wipe-on es gruesa y para presensibilizada es delgada
4.- La máquina estuvo parada y con los mojadores puestos	Si va a estar parada quite mojadores y engome

Nota. El abuso de limpiaplacas es por no engomar correctamente

Problema 29.- PLACA CEGADA

Descripción:

La placa se resiste a tomar tinta o no recibe la tinta en forma pareja

Medidas Preventivas

- 1.- No revuelva la goma de wipe-on con la de presensibilizadas
- 2.- Use baumé para medir la densidad de la goma
- 3.- Use integrador de luz
- 4.- No abuse del alcohol isopropílico

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Integrador de luz no funciona correctamente	Revíselo y de ser necesario corrija
2.- pH muy alto	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
3.- Mojadores desajustados	Cheque antes de empezar
4.- Mojadores contaminados	La limpieza es primero
5.- Mucha presión placa - hule	Cheque empaques y presiones
6.- Limpia placas inapropiado	Procure usar la misma marca de la placa
7.- Goma muy gruesa	Use baumé y la goma adecuada
8.- Mala aplicación de la goma	Extienda una capa delgada y uniforme

Problema 30.- PLACA CONTAMINADA

Descripción:

Aparecen manchas en la placa, mismas que se transfieren al hule y finalmente al papel

Medidas Preventivas

- 1.- Cheque caducidad de las placas presensibilizadas
- 2.- Si son de tipo wipe-on, cheque si no se han lavado antes de sensibilizarlas
- 3.- La luz donde se manejan debe ser tenue y de color ambar
- 4.- La densidad de la goma se debe medir con baumé

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Empaques mal puestos en placa o hule	Cheque con calibrador de alturas
2.- Presiones mal calibradas	Calibre presiones cada cambio de cartón a papel y al revés
3.- Exceso de tinta	Use tinta concentrada para llevar poca tinta
4.- Mojadores – tintadores desajustados	Cheque el ajuste
5.- pH bajo	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
6.- Mala conductividad	Manténgala entre 800 y 1500
7.- Tinta muy diluida	Agregue mordente con precaución

Problema 31.- REPINTE

Descripción:

El reverso del papel (arriba) se mancha con la impresión del anverso (abajo) en la pila

Medidas Preventivas

- 1.- Usted ya tiene arrastres de por lo menos 5 marcas de tinta diferentes y ha observado entre otras pruebas, intensidad, brillo y secado (si tiene dudas consúltenos)
- 2.- Tenga precaución con el secado en época de lluvias o temperaturas bajas
- 3.- Saque la primera pila chica y vea si puede sacar las siguientes pilas mas grandes o no
- 4.- No se exceda en confianza, es posible que ese mismo papel seque más rápido en otras estaciones del año pero ahora es circunstancial que su secado sea lento

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Secado lento	Aplique de 2 a 3% de secante
2.- Exceso de tinta	Use tinta concentrada y nunca mucha tinta
3.- Papel pesado – pila alta	Saque pilas chicas
4.- pH muy ácido del papel	Usar en el agua un pH de 6
5.- pH muy ácido del agua	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
6.- Mucha agua	Reducir al mínimo
7.- Papel muy húmedo	Colocar focos radiantes frente al apel
8.- Papel sellado, penetración de la tinta muy lenta	Usar polvo antirepinte si el impreso no se va a laminar o terminar con barniz UV, si es así, usar secante al agua
9.- Emparejador incorrecto a la salida de la hoja	Los emparejadores no deben mover ni friccionar la hoja

Problema 32.- SANGRADO

Descripción:

El agua de la fuente adquiere el tono de la tinta que se está usando y produce velo

Medidas Preventivas

- 1.- Limpieza semanal de fuentes y depósitos, use agua purificada y solución tipo buffer
- 2.- No abuse del alcohol isopropílico, de preferencia use sustituto
- 3.- Recuerde engomar los rodillos de cromo

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- pH muy ácido	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
2.- Alta conductividad	Mantenga entre 800 y 1500 micromhos
3.- Abuso de alcohol isopropílico	No use en exceso y pruebe sustituto
4.- Depósitos de fuente sucios	Limpieza semanal
5.- Mojadores mal ajustados	Calibre
6.- Tintadores mal ajustados	Cheque ajuste
7.- Tintadores cristalizados	Pulir cuando sea necesario
8.- Tinta sin cuerpo, muy diluida	Añada barniz mordente en la proporción sugerida por el proveedor de tinta
9.- El pigmento de la tinta se disuelve en el agua o en el alcohol isopropílico	Cambie de tinta de acuerdo con su proveedor

Consulte condiciones generales de la tinta

Se recomienda prueba de compatibilidad del agua preparada con la tinta. Pregúntenos

Problema 33.- SECADO LENTO

Descripción:

La impresión tarda en secar, puede haber repinte, se puede descargar en la vuelta de la hoja superior

Medidas Preventivas

El papel y el local no deben estar húmedos y fríos

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Exceso de agua	Use placas que trabajen con poco agua
2.- pH muy ácido del agua	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
3.- pH muy ácido del papel	Agregue solución secante al agua
4.- Papel muy húmedo	Use focos de luz radiante
5.-Local húmedo y frío	Saque pilas chicas
6.- Falta secante de la tinta	Añada secante de la misma marca en 2% máximo
7.- Abuso de antioxidante	Evítelo o use el mínimo
8.- Mucho reductor en la tinta	La tinta entre más pura mejor

Problema 34.- VARIACION DE TONO

Descripción:

Saca usted de 10 a 15 hojas recién impresas y las mide con densitómetro o espectrofotómetro y observa una ligera o fuerte variación de tonalidad, puede hacer también un muestreo cada 100 ó 500 hojas

Medidas Preventivas

Cumpla con el mantenimiento preventivo de la máquina tal y como lo indica EL MANUAL

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Mucha agua	La placa debe observarse casi seca
2.- pH muy ácido	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
3.- Varía la conductividad	Haga una gráfica hasta obtener la mejor conductividad y los químicos no los cambie continuamente
4.- exceso de alcohol isopropílico	Use de 10 a 20% según sistema
5.- Presión placa – hule incorrecta	La presión debe ser .10 mm
6.- Presión hule – contra incorrecta	Calibre presión al espesor del papel = 0.10 mm
7.- Empaques defectuosos	Use calibrador de alturas
8.- Mal ajuste de mojadores	Márquelos para checar que no se ha movido el ajuste
9.- Mal ajuste de tintadores	Márquelos para checar que no se ha movido el ajuste
10.- Mala calibración de la caja	Lleve capa delgada para que trabaje con más puntos o carrera
11.- Cuchilla gastada o desnivelada	Rectificar y ajustar
12.- Papel descalibrado	Si no lo puede cambiar, use empaque duro
13.- Alimentador desajustado	Calibre bien el alimentador y en cada parada pruebe con 10 malas escogidas no frescas ni pegadas
14.- Rodillos cristalizados	Use buenos lavadores y descristalice
15.- Pinzas descalibradas	De mantenimiento y calibre
16.- Se usan diferentes marcas de placas	Use sólo una y estandarice su exposición y resolución en micras
17.- Se alteran las secuencias	Estandarice sus secuencias
18.- La tinta no se pesó y no hay fórmula	Cada fórmula hay que pesarla y ver el rendimiento
19.- No se pesaron los aditivos	Si usa aditivos péselos
20.- Exposiciones incorrectas en las placas	Use integrador de luz y use UGRA, mantenga el peso sólido y resolución

Recuerde que una desviación de calidad se debe a una o varias variantes en el proceso

Problema 35.- VELO EN LA IMPRESION

Descripción:

La placa toma tinta en zonas de no imagen de una manera muy tenue

Medidas Preventivas

- 1.- Este problema es basicamente falta de limpieza
- 2.- El agua para preparar la solución debe ser pura
- 3.- No abuse de reductores en la tinta
- 4.- La temperatura alta superior a los 26°C adelgaza las tintas y puede provocar velo

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Mojadores sucios o sin pelo	Si ya no tiene pelo cámbielos, si están sucios lávelos
2.- Rodillos cristalizados	Descristalice con producto biodegradable
3.- Placa contaminada	Si su limpia placas no funciona, repita la placa
4.- Agua de la cubeta y esponja sucias	La limpieza es esencial
5.- Hule cristalizado	Descristalice con producto ecológico
6.- Se abusó de reductor en la tinta	Use tinta con buen cuerpo
7.- pH bajo	Mantenga el pH entre 4.5 y 5.5
8.- Baja conductividad	Mantenga entre 800 y 1500
9.- Dureza incorrecta de rodillos	Cheque con durómetro Shore A
10.- Depósitos de la fuente contaminados	Lave el depósito
11.- Exceso de agua al imprimir	Use el mínimo de agua que la placa se vea casi seca

Problema 36.- VOLATILIZACION

Descripción:

La tinta forma un campo nebuloso alrededor del área de impresión

Medidas Preventivas

- 1.- Use tinta concentrada “ no la más barata “
- 2.- Baterías en buen estado
- 3.- Cuidado que los rodillos no estén muy apretados
- 4.- Cuidado con la temperatura alta

CAUSAS	SOLUCIONES
1.- Temperatura superior a 26°C	Temperatura ideal de 18 a 24°C
2.- Excesode tinta	Use tinta concentrada para llevar poca tinta
3.- La batería de tinta está muy ajustada - apretada	Calibre a huella. Vea condiciones generales II.6
4.- Rodillos gastados en mal estado	Cambie los rodillos en mal estado
5.- Tinta sin cuerpo, muy delgada	No abuse de reductores

Lea condiciones generales

HOT – STAMPING

Proveedor Metal Grafs

Clave: MEZ Plasta.

Clave: MCA Detalle Fino.

SECANTES

Manganeso: Se utiliza cuando el pliego se imprime varias veces.

Cobalto: Se utiliza cuando el impreso ya no se vuelve a imprimir (Ultima pasada.)

PH Bajo de 4.5 Retarda el secado en el impreso.

PH Alto de 6.0 Se pela las zonas de imagen en lamina.