

NewsTech

COMPANY

675 N.W. 97th Street - Miami, FL 33150 - USA - TEL: (305) 757-5577 / FAX: (305) 757-2255
www.newstechco.com - e-mail@newstechco.com

EDITORIAL

Konica Minolta adquiere a American Litho



Konica Minolta Graphic Imaging USA, Inc. ha anunciado que el 21 de julio ha firmado una Carta Intención para la compra de American Litho, Inc., un fabricante de talla mundial de planchas de impresión análogas y digitales para los mercados de periódicos e imprentas comerciales.

La adquisición proporcionará a Konica Minolta un sitio de fabricación moderno y flexible en EE.UU. para las actuales y futuras planchas de impresión análogas y digitales. American Litho, Inc. se convertirá en una filial completamente controlada por Konica Minolta. Se especula que el contrato final se ejecute antes del 10 de Octubre del 2005.

“ iniciará la construcción de una línea de producción adicional ”

American Litho recientemente inauguró una nueva instalación para la fabricación de planchas que ha triplicado la capacidad de su planta. Esta sustancial mejora proporcionó la fabricación de planchas graneadas ElectroQuímicamente. Inmediatamente luego del cierre del contrato, Konica Minolta, iniciará la construcción de una línea de producción adicional para ampliar la oferta de productos CTP térmicos, laser YAG y violeta, empleando formulaciones de química y tecnologías de emulsiones propietarias de Konica Minolta Graphic Imaging USA. La diversa carpeta de productos de American Litho incluye planchas térmicas optimizadas para las grabadoras CTP de Creo y Screen USA. La segunda

generación de planchas UV de American Litho, SPECTRUM UV, son ultra veloces para maximizar la productividad en sistemas CTP de basysPrint-Strobbe y alfa-Quest. Adicionalmente, American Litho manufactura planchas aditivas y substractivas para rotativas.

El equipo técnico de Konica Minolta ayudará a fortalecer y expandir la operación de American Litho. Igualmente los clientes de Konica Minolta Graphic Imaging U.S.A. se verán beneficiados por el apoyo, servicio y estabilidad que históricamente han complementado los productos de alta calidad de Konica Minolta. Esta adquisición servirá como la plataforma para impulsar esta tradición hacia el futuro.

¿Esmaltado UV, en Línea o Fuera de Línea?

En la Industria Gráfica hoy en día, existe una tremenda discusión sobre el esmalte UV. La gran pregunta es si el esmalte UV debe hacerse con una unidad en línea o fuera de línea. Con el lanzamiento de aplicadores en línea por parte de una importante empresa manufacturera de prensas digitales se le ha prestado más atención a este tema. La respuesta siempre ha sido y sigue siendo, que una unidad de esmalte UV fuera de línea es la mejor opción.

El esmalte UV en línea no es algo nuevo, varias empresas ya habían trabajado en sistemas de esmalte UV para utilizarse en línea con prensas digitales de hojas. Pero poco a poco y después de investigaciones de mercado, se determinaron las ventajas del esmalte UV fuera de línea por múltiples razones. La primera razón fue determinada evaluando tintas digitales en casi todos las empresas fabricantes de prensas digitales en el mercado. La mayoría de tintas eran muy frágiles e incon-

En esta Edición:

Editorial	1
¿Esmaltado UV, en línea o fuera de línea?	1
Mantillas DayGraphica	2
Consejos sobre el control de color	3
Mac Mini, económica opción.	4



Seminarios y Asamblea SIP
Oct. 7-11.



ATDL
Asamblea y Seminario Anual XXII



Víctor Alberto Amadio
1944 - 2005



Luego de haber luchado intensamente con el deseo de continuar su vida, el día domingo 28 de agosto de 2005, tuvimos que decirle adiós luego de quince años en la empresa, a nuestro querido colega y amigo, "El Maestro" Víctor.

Pedimos a todos los que lo conocieron rezar para que Víctor descanse en paz.

sistentes a través de un aplicador UV en línea. Las tintas digitales tienden a variar en humectación, toner y en retención de aceite de sustrato a sustrato y de color a color.

Esto crea un tremendo problema para la aplicación en línea ya que las tintas deben estar puestas antes del esmalte. Claro que, existen sustratos limitados que pueden

“ para asegurar un tiraje de producción consistente, la unidad fuera de línea resultó más adecuada...”

correr con un aplicador en línea, pero para asegurar un tiraje de producción consistente, la unidad fuera de línea resultó más adecuada.



El segundo factor que juega un importante rol en la determinación de utilizar esmaltado UV en línea o no, es el precio. Los precios del mecanismo de terminación y los costos de utilizar el equipo son astronómicos comparados con el esmaltado fuera de línea.

costos de utilizar el equipo son astronómicos comparados con el esmaltado fuera de línea.

“ Las tintas digitales tienden a variar en humectación, toner y en retención de aceite de sustrato a sustrato y de color a color”

El costo típico de un sistema en línea está próximo a los cien mil dólares, haciendo que el costo de esmaltado sea muy alto, esto sin mencionar los costos de enganche y acuerdos de servicio que puedan existir cuando se colocan con un sistema de prensa digital.

Otro factor a considerar en determinar sus necesidades particulares por algún tipo de esmaltado, es la capacidad de poder cambiar el grosor del esmaltado UV. Este proceso, en especial impresión digital, es un proceso muy delicado que afecta el resultado del producto final. Los sistemas en línea, tienden a utilizar rodillos *anilox* que transfieren muy bien el esmaltado, pero son extremadamente costosos.



El esmaltado fuera de línea ha demostrado ser muy efectivo en cuanto a costos, confiable y una solución atractiva para impresores alrededor del mundo.

Mantillas DayGraphica (TM)

Desde la perspectiva de los más experimentados impresores, la mantilla es uno de los elementos más importantes en el proceso de impresión Offset.

El propósito de la mantilla es el de transferir la imagen entintada en la plancha al papel, sin distorsión de su forma original. La selección de la mantilla correcta para cada aplicación y equipo es un factor crítico para obtener óptima calidad de impresión. Mantillas de inferior calidad, o usadas sin la técnica apropiada, sin duda le costarán mucho dinero en tiempo de paradas, desperdicio de papel y calidad.



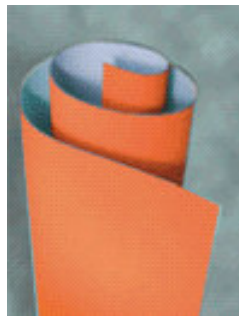
Eventualmente le podría costar uno de sus clientes de avisos. Hay dos tipos de mantillas de impresión, CONVENCIONAL y COMPRESIBLE.

Las **convencionales** o no compresibles, son usadas donde se requiere alta presión de impresión y por lo tanto

“ La selección de la mantilla correcta para cada aplicación y equipo es un factor crítico...”

son conocidas como "mantillas duras". Estas, requieren un muy preciso método de calzado (packing) sin latitud en la altura.

Las **compresibles** son las más populares hoy por factores tales como mejor resistencia a los aplastamientos, resultando en mayor duración y control de altura. Esto permite a la mantilla ser ligeramente más alta o baja con buenos resultados. Las mantillas compresibles tienen en su interior una capa de múltiples esponjas celulares que funcionan como un amortiguador. La capa compresible de las mantillas DayGraphica (TM) está compuesta de microesferas de aire, rodeadas con un compuesto sintético de caucho resiliente (resiste a la deformación, luego de presiones o golpes, recupera su forma original). Este sistema de celdas de aire sin escape, provee una distribución uniforme de la presión y una rápida recuperación de los aplastamientos o machucones por accidentes con el papel. Los beneficios adicionales de una mantilla compresible son:



- Reducción al desgaste de planchas.
- Reducción a problemas mecánicos como vibración de engranajes.
- Una amplia latitud de altura que se acomoda a diferentes calibres de papel.

El cuerpo de la mantilla está básicamente compuesta de dos partes: carcasa y superficie.

Carcasa. Está hecha de varias capas de lonas laminadas entre sí con adhesivos de caucho y en el caso de las mantillas compresibles, adicionalmente con una capa amortiguadora. Las lonas que pueden ser desde dos hasta incluso cinco, (dependiendo de la altura o calibre requerido) constan de fibras naturales y sintéticas que le dan propiedades únicas. Los adhesivos de caucho se diseñan para tener alta resistencia a los diferentes químicos usados en las prensas.

Superficie. El compuesto de caucho de la superficie de la mantilla determina significativamente sus características de calidad en la impresión. Se usan combinaciones de cauchos sintéticos especiales que pueden ser formulados para hacerlos compatibles con las diferentes tintas, soluciones humectantes (ácidas, neutrales y alcalinas) y solventes de los limpiadores.

Las sustancias elásticas sintéticas han remplazado hoy los cauchos naturales usados en otra época. El tipo de mezcla dependerá del uso designado para el producto. Adicionalmente a la formulación, el terminado de la superficie o textura, también incide en forma importante en el comportamiento de la mantilla. DAY International ofrece tres diferentes tipos de terminado:

Cast. (Moldeado)

Resultado del uso de un papel especial sobre la superficie que durante el proceso de curado o secado, la moldea. Esta es la superficie finalizada común de la mantilla que se caracteriza por su suavidad y brillo aparente.

Ground. (Rectificado y Pulido)

El terminado de la superficie se logra por un proceso de pulido mecánico de alta precisión aplicado luego que la mantilla ha sido curada. Este es un paso adicional en la fabricación pero permite obtener gran exactitud en el calibre exigido por los impresores y ofrece además varios grados de “aspereza” requeridos en diferentes aplicaciones.

Chemically Textured. (Texturizado químico)

El terminado de la superficie se obtiene por medios químicos. Es un proceso exclusivo y patentado por DAY International cuyo resultado es una superficie fundida sin talco y con la opción también de varios grados de aspereza. Con este proceso, la textura de la superficie combinada con las características del caucho provee la más eficiente transferencia de tinta de todas las mantillas existentes.

Estos tres tipos de superficie ofrecen ventajas al impresor. Es importante que usted consulte con

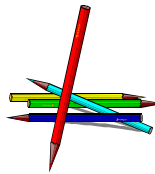
nosotros para determinar en su aplicación cual es la mantilla más conveniente.



Consejos Sobre el Control de Color (extracto www.gain.net)

Se explicarán brevemente, algunos consejos prácticos para controlar el color en un proceso de impresión.

Consejo 1: Realizar un Procedimiento



Mientras se alista la prensa, el operador a menudo saca las impresiones, realizando una revisión visual donde se compara contra una prueba de color; ya sea leyendo las densidades de las barras de color manualmente o automáticamente. Los rangos fuera de área son entonces ajustados y el proceso se repite hasta que los colores se estabilicen.

Es común que, poco tiempo después, el prensista encuentra una variación del color a través del tiraje. Para ayudar con este detalle, describimos un procedimiento muy fácil que ayuda a asegurar que la impresión esté correcta referente al color:

- Sacar entre 20—25 hojas consecutivas.
- Cortar estas hojas en la guillotina a través de imágenes críticas o colores.
- Llevar las hojas y organizarlas de modo que queden escalonadas y separadas como ¼ de pulgada.
- Examine las áreas críticas. Cualquier variación del color va a sobresalir muy notoriamente.

¿Alguna variación o corrimiento de color? Si es así, aunque la densidad sea la correcta, la variación esta presente y probablemente causada por el desregistro entre hoja y hoja. Este tipo de variación va a desconcertar al operador de la prensa si no es revisado regularmente.

Consejo 2: Evaluar Objetivos

Revisar y documentar todos los parámetros de hardware y software, preferencias y configuraciones de calibración antes de tomar medidas para realizar perfiles. Verificar la utilización de un objetivo correcto y tomar muestras de un rango de objetivos antes de evaluar que

tan consistente o repetible es el proceso con un programa o utilidad de diagnóstico de color.

Consejo 3: Evaluar el Color

La revisión visual precisa del color, es una parte esencial de una impresión exitosa. El análisis del color del producto impreso debe realizarse bajo condiciones de temperatura de luz adecuadas. La luz encima del área de visualización frente a cada prensa, debe estar iluminada por el tipo de bombillo apropiado. La temperatura del color y la intensidad de luz debe ser estándar en todas las prensas.

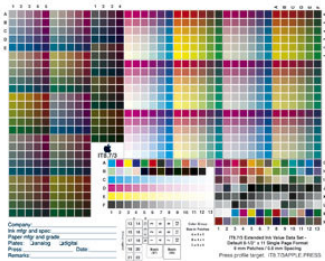


¿Qué es estándar? Las luces deben estar a 5000 °K y tener buena intensidad de luz al utilizarse tres o cuatro lámparas. Deben emitir 180 Lúmenes /pie² (muchos equipos utilizan esta unidad lumínica). Una recámara de luz no sólo debe tener estas condiciones sino tener paneles que bloqueen el exceso de luz contaminadora y mantenerse bien limpios.

Consejo 4: Investigar sus Necesidades

Desarrollar la estrategia a implementar en el negocio antes de seleccionar una solución de manejo de color, incluyendo investigación y precios de diferentes fabricantes del software. Dibuje un mapa del flujo e integración de los componentes propuestos para verificar su compatibilidad.

“ La revisión visual precisa del color es una parte esencial de una impresión exitosa ”



Revise los patrones de la industria para compararlos con los suyos – por ejemplo sugerencias de SWOP, o SNAP si es un periódico – desarrolle pruebas y calibraciones de prensa para verificar el equipo y las especificaciones de los materiales en una rutina periódica.

Siguiendo estos prácticos consejos, es posible mejorar sustancialmente y detallar el control que se realiza sobre el color en el área de prensa.

MAC mini – Económica Opción

Una muy buena opción para estaciones de aplicativos utilizadas en los flujos de trabajo de artes gráficas son la actual serie de computadores MAC mini. Con sólo 16,5 cm. de lado y 5 cm. de grosor, ofrecen todo lo necesario. Inclusive este equipo brinda buenas posibilidades de trabajar con gráficos ya que utiliza un *chip* dedicado a imáge-

nes quitándole así, trabajo al microprocesador principal de la CPU. El Mac mini puede presumir de 1 Gb de memoria RAM, así como conexiones inalámbricas, seriales y SuperDrive opcionales. Es además el Mac más asequible de la historia hasta este momento. El Mac mini puede utilizar tanto un ratón USB de dos botones con rueda de desplazamiento como un teclado USB.



Todos los Mac mini son fabricados en serie con el reconocido MacOS X Tiger que incluye Spotlight, la herramienta de búsqueda que funciona a la velocidad de la luz y colabora a encontrar cualquier elemento en un ordenador, tan rápido como uno sea capaz de teclear. El Mac mini aloja un procesador G4 a 1.25 ó 1.42 GHz, un disco duro de 40 u 80 GB,

una unidad Combo o SuperDrive de carga por ranura, 1 Gigabite de SDRAM DDR máximo y un procesador de tipo gráfico de buena calidad como el Radeon 9200 de ATI con 32 Megabites de SDRAM DDR propia.



2006 Newstech Calendar - Ton Schulten



**¿Preguntas?
Escríbanos al Email
editorial@newstechco.com**