

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

- ▶ Formación de ampollas
- ▶ Bloqueo
- ▶ Variación del color
- ▶ Ganancia de puntos: en la prensa
- ▶ Ganancia de puntos: en preimpresión
- ▶ Secado
- ▶ Brillo
- ▶ Áreas blancas
- ▶ Balance tinta / agua
- ▶ Marcado
- ▶ Bruma / Filamentos
- ▶ Moteado
- ▶ Levantamiento del sustrato / Pelusa
- ▶ Acumulamiento
- ▶ Pérdida de imagen en la plancha: Química
- ▶ Pérdida de imagen en la plancha: Mecánica
- ▶ Rendimiento escaso
- ▶ Registro: En dirección de prensa
- ▶ Registro: Transversal
- ▶ Mala adhesión de la tinta en los rodillos
- ▶ Retinte / Agrietamiento
- ▶ Velo
- ▶ Matizado / Intensificación de tono
- ▶ *Trapping*
- ▶ Cortes de bobina: Papel
- ▶ Cortes de bobina: Prensa, tinta

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Formación de ampollas

Problema: La explosión de humedad en el papel hace que se formen burbujas.

Causa:

1. La temperatura del secador es demasiado alta.
2. Exceso de tiempo de permanencia en el secador.
3. El papel tiene exceso de humedad, o su base o densidad son incorrectas.
4. La pigmentación de la tinta es demasiado débil.

Solución:

1. Disminuya la temperatura del secador; consulte al fabricante de las tintas para obtener tintas compatibles con menores temperaturas.
2. Ajuste la velocidad de prensa, el tiempo que la bobina permanece en el secador y la temperatura del rodillo de refrigeración hasta los niveles óptimos.
3. Trabaje la bobina desde una posición diferente en la prensa. Consulte al fabricante del papel; cambie el sustrato de ser necesario.
4. Consulte al fabricante de tintas para que modifique la intensidad del pigmento.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Bloqueo

Problema: Adhesión no deseada entre los materiales impresos.

Causa:

1. La tinta tarda mucho en secarse.
2. Es incorrecta la configuración del aplicador de silicona.
3. Excesiva presión en el bloque o la pila.

Solución:

1. Consulte SECADO.
2. Verifique la concentración y reduzca el grosor de la capa de tinta.
3. Reduzca la presión de las correas o reduzca la altura de la pila.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Variación del color

Problema: La reproducción del color en la impresión no coincide con la prueba.

Causa:

1. Diferencia entre el sustrato de impresión y el de la prueba.
2. Un color sectorizado especial no coincide con la prueba.
3. El exceso de calor hace que la resina de la tinta penetre demasiado, lo que provoca escaso brillo.

Solución:

1. Ajuste el grosor de la capa de tinta para que sea igual al de la prueba; consulte al fabricante del sustrato para que éste sea más similar al sustrato de la prueba; consulte al fabricante de la tinta para que ajuste el tono y la retención de la tinta para el papel actual.
2. Consulte al fabricante de las tintas.
3. Disminuya la temperatura de secado; aumente la velocidad de la prensa.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Ganancia de puntos: en la prensa

Problema: Los medios tonos presentan aspecto "sucio" y muestran valores mayores que la prueba.

Causa:

1. La presión entre las planchas, las mantillas y los rodillos es incorrecta.
2. Puntos dobles o borrosos.
3. La viscosidad de la tinta es demasiado baja.
4. La tinta absorbe demasiada agua.
5. La plancha no tiene suficiente nitidez.
6. La intensidad del color de la tinta es demasiado débil.

Solución:

1. Ajuste la presión según las especificaciones.
2. Ajuste la presión entre la plancha y la mantilla; verifique si los rodillos sufren deslizamientos y corrija si es necesario; asegure la estabilidad mecánica a altas velocidades.
3. Consulte al fabricante de las tintas.
4. Consulte al fabricante de las tintas.
5. Coordine con preimpresión para lograr planchas, positivos, negativos y medios tonos más nítidos.
6. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Ganancia de puntos: en preimpresión - Película

Problema: La ganancia de puntos se produce durante la etapa de preimpresión.

Causa:

1. Los puntos de la película son muy blandos; tienen mucho reborde.
2. Los porcentajes de punto en la película son incorrectos.

Solución:

1. Revise las películas para ver si presentan halos o puntos velados; aumente la resolución de salida de los componedores de imagen.
2. Mida las películas para determinar su exactitud; de ser necesario, recalibre los componedores de imagen.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Ganancia de puntos: en preimpresión - Plancha

Problema: La ganancia de puntos se produce durante la etapa de preimpresión.

Causa:

1. Las planchas negativas están sobre-expuestas.
2. Hay escaso contacto entre la película y la plancha en el marco de vacío.
3. La intensidad espectral de las lámparas es inadecuada (lámparas viejas).
4. La plancha está mal revelada o no tiene soporte suficiente cerca de los cepillos.
5. Es incorrecta la curva de la plancha digital que se está utilizando para la combinación dada de tinta y papel.

Solución:

1. Emplee un objetivo de control y un instrumento de lectura para evaluar las planchas; reduzca la exposición de las planchas.
2. Revise la presión de vacío (25-27 psi); verifique si hay mangueras tapadas, áreas desgastadas o pérdidas.
3. Cambie las lámparas del marco de vacío, rastree y registre el tiempo de uso de las lámparas.
4. Revise la química del revelador y el contacto o apoyo del cepillo.
5. Corrija la curva empleada en la plancha.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Secado

Problema: La película de tinta continúa pegajosa durante las operaciones de prensa y encuadernado, lo que puede ocasionar calco o marcado.

Causa:

1. Temperatura de secado demasiado lenta para la velocidad de la prensa; insuficiente liberación de solvente por parte de la tinta.
2. La capa de tinta es demasiado gruesa.
3. Insuficiente evacuación de los vapores de solvente, que se quedan en la bobina al salir del secador.
4. El rodillo de refrigeración está demasiado caliente; las resinas de la tinta no se asientan bien.
5. El papel contiene exceso de humedad; es un sustrato no poroso.
6. El pH o la conductividad de la solución de fuente son inadecuados.
7. La tinta absorbe demasiada agua.
8. La plancha no se humecta uniformemente.
9. La capa de tinta sólo se seca superficialmente y hace que los solventes queden atrapados.
10. La capa de tinta no se seca a temperaturas normales.

Solución:

1. Aumente la temperatura de secado o disminuya la velocidad de la prensa.
2. Ajuste la configuración de la prensa para que lleve menos tinta; consulte al fabricante de tintas.
3. Aumente la velocidad del aire en el colector de la cuchilla de aire a la salida del secador.
4. Disminuya la temperatura del rodillo de refrigeración sin que se produzca condensación.
5. Cambie el sustrato.
6. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga pH y conductividad adecuados.
7. Ajuste hasta obtener el balance tinta/agua adecuado; consulte al fabricante de las tintas.
8. Limpie bien los humectadores; revise las ventanas, ventilación y sistemas de ventilación forzada para evitar las corrientes de aire.
9. Ajuste la temperatura de secado; reduzca la velocidad de la prensa.
10. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Brillo

Problema: La tinta tiene inadecuadas propiedades reflectantes.

Causa:

1. El sustrato es demasiado absorbente; la superficie del papel es demasiado áspera o granulada.
2. Humectadores de la prensa: el sistema de entintado contiene exceso de agua.
3. La capa de tinta es demasiado delgada.
4. La temperatura de secado es demasiado alta.
5. El vehículo de la tinta penetra demasiado en el sustrato.

Solución:

1. Cambie por un sustrato más liso, no absorbente, con mayor retención de la tinta; consulte al fabricante de papel.
2. Reduzca la cantidad de solución de fuente; consulte al fabricante de las tintas para obtener una tinta más resistente al agua.
3. Aumente el grosor de la capa de tinta.
4. Reduzca la velocidad de la prensa para permitir una menor temperatura de secado; consulte con el fabricante de la tinta para que la reformule.
5. Reduzca la temperatura de secado y mantenga suficiente capacidad de enfriamiento; aumente la velocidad de la prensa para reducir el tiempo de permanencia en el secador; consulte al fabricante de tintas para obtener una tinta con mayor retención.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Áreas blancas

Problema: Puntos blancos con forma de anillo o forma irregular sobre la superficie impresa.

Causa:

1. Partículas de tinta secas.
2. Partículas de los rodillos.
3. Rodillo empastado.
4. Partículas extrañas.
5. Polvillo o recubrimiento del papel suelto.

Solución:

1. Limpie bien la prensa; saque todo resto de tinta seca que pudiera haber en los bordes de los rodillos y el tintero.
2. Cambie los rodillos si es necesario.
3. Use algún producto especialmente formulado para limpiar los rodillos empastados, o restriéguelos con polvo de piedra pómez y solvente.
4. Mejore la limpieza: a) verifique si hay circulación de polvillo en los sistemas de aire, b) pase la aspiradora sobre los elementos que estén en altura, como las luces, c) cuelgue láminas de nylon sobre la prensa.
5. Consulte al fabricante del papel para que instale una aspiradora para las hojas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

NOTA: Los rodillos "levanta partículas" funcionan bien si se los mantiene en buenas condiciones. Se los debe restregar con frecuencia para conseguir un rendimiento óptimo.

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Balance tinta / agua

Problema: Se deben realizar ajustes frecuentes en la prensa para mantener la calidad de impresión.

Causa:

1. Demasiada o escasa solución de fuente.
2. La concentración de la solución de fuente es incorrecta.
3. Es incorrecta la configuración del rodillo de humectación.
4. Es incorrecta la configuración del rodillo de forma de entintado.
5. Es incorrecta la configuración del tintero.
6. La tinta es demasiado débil.
7. La tinta absorbe demasiada agua.

Solución:

1. Ajuste la configuración del humectador hasta obtener el nivel adecuado.
2. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga pH y conductividad adecuados.
3. Vuelva a configurar los rodillos: verifique que los rodillos humectadores sean impulsados por el rodillo vibrador y no por la plancha.
4. Compruebe la presión del rodillo de forma midiendo la franja de tinta que deja al pasar; ajuste si es necesario.
5. Ajuste la tinta en el tintero al nivel adecuado; espere el tiempo necesario para que los cambios realizados surtan efecto.
6. Consulte al fabricante de las tintas.
7. Corrija el balance tinta/agua; consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Marcado

Problema: Rayas, líneas o manchas producidas en el papel por contacto mecánico.

Hoja 1 de 2

Causa:

1. Las puntas del rodillo de corte no tienen filo.
2. Las ruedas que controlan el ancho de la bobina tocan las áreas de imagen.
3. El flujo de aire es inadecuado.
4. El rodillo de refrigeración tiene demasiada temperatura.

Solución:

1. Instale un rodillo de corte con puntas más afiladas.
2. Corra las ruedas de modo que sólo tomen contacto con las áreas que no llevan imagen; coloque cinta de TEFLON® para que las ruedas resulten menos abrasivas.
3. Ajuste el flujo de aire de secado; ajuste la tensión de la bobina.
4. Disminuya la temperatura posterior al rodillo de refrigeración a 32° C o menos; la temperatura recomendada es de entre 22 y 24° C. **PRECAUCIÓN:** Si los rodillos están demasiado fríos, puede haber condensación. Reduzca la temperatura del secador al mínimo necesario para que los procesos de enfriamiento y plegado sean efectivos.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Marcado, continuación

Problema: Rayas, líneas o manchas producidas en el papel por contacto mecánico.

Hoja 2 de 2

Causa:

5. La temperatura de la bobina es demasiado baja para que se evaporen los solventes.
6. La velocidad de la prensa o el tipo de trabajo superan la capacidad del secador.
7. El papel no es absorbente.
8. La capa de tinta es demasiado gruesa.

Solución:

5. Si utiliza un secador por golpe de llama, ajuste la punta de las llamas adecuadamente; si utiliza un secador de aire forzado, incremente la temperatura; reduzca la velocidad de la prensa; aumente la circulación de aire; consulte al fabricante de la tinta para obtener una tinta de secado más rápido. PRECAUCIÓN: El papel arde a 232° C y puede chamuscarse a temperaturas inferiores.
6. Consulte al fabricante de secadores.
7. Consulte al fabricante del papel; cambie el sustrato.
8. Reduzca la capa de tinta; incremente la temperatura del aire de secado; reduzca la velocidad de la prensa para aumentar el tiempo de permanencia en el secador; consulte al fabricante de tintas para obtener una tinta de secado más rápido.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Bruma / Filamentos

Problema: Los rodillos del tren de entintado arrojan una cantidad excesiva de tinta.

Causa:

1. Excesiva cantidad de tinta en los rodillos.
2. El balance tinta/agua es inadecuado.
3. Los rodillos están incorrectamente configurados o están desgastados.
4. El tren de rodillos está demasiado caliente.
5. El cuerpo de la tinta es demasiado largo.

Solución:

1. Ajuste la prensa para que lleve menos tinta; consulte al fabricante de tintas para obtener una tinta con mayor intensidad.
2. Ajuste hasta obtener el balance tinta/agua adecuado.
3. Ajuste el rodillo hasta lograr la configuración adecuada; cámbielo si es necesario.
4. Disminuya la temperatura o aumente el flujo de agua refrigerante que recorre los rodillos.
5. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Moteado

Problema: El área de sólidos no es uniforme, lo que produce una apariencia despareja.

Causa:

1. La superficie del sustrato no es uniforme.
2. Los rodillos de forma de entintado están incorrectamente configurados o están desgastados.
3. Exceso de pelusa.
4. La presión de impresión es demasiado alta.
5. La mantilla está desgastada.
6. El balance tinta/agua es inadecuado.
7. Escasa transferencia de tinta.

Solución:

1. Consulte al fabricante del papel para cambiar el sustrato; consulte al fabricante de las tintas para obtener una tinta con menor penetración.
2. Ajuste los rodillos hasta lograr la configuración adecuada; cámbielos si es necesario.
3. Consulte LEVANTAMIENTO DEL SUSTRATO / PELUSA.
4. Reduzca la presión de impresión.
5. Cambie la mantilla.
6. Ajuste hasta obtener el balance tinta/agua adecuado.
7. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Levantamiento del sustrato / Pelusa

Problema: Levantamiento del sustrato: Levantamiento del recubrimiento de sustratos estucados, que se acumula sobre las planchas, mantillas o rodillos del tren de entintado. **Pelusa:** Acumulación de fibras de sustratos no estucados sobre las planchas, mantillas o rodillos del tren de entintado.

Causa:

1. Llega demasiada agua al papel.
2. La concentración de la solución de fuente es incorrecta.
3. Exceso de pelusas, suciedad de la superficie, polvillo del recubrimiento sobre el sustrato.
4. Se levanta el sustrato de base.
5. Cilindros mal empaquetados: la presión es demasiado alta para la combinación de tinta y sustrato que se está utilizando.
6. La mantilla está demasiado pegajosa.
7. La tinta tiene demasiado *tack* para el sustrato.

Solución:

1. Corrija el balance tinta/agua.
2. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga pH y conductividad adecuados.
3. Con cinta adhesiva, extraiga muestras de la mantilla para analizarlas; consulte al fabricante del papel.
4. Rechace el sustrato si es necesario. Utilice un sustrato con superficie más resistente.
5. Ajuste la presión; vuelva a realizar el empaque según las especificaciones del fabricante.
6. Consulte al fabricante de mantillas; cambie el enjuague de mantillas; aplique tratamiento para mantillas o utilice una mantilla menos pegajosa.
7. Consulte al fabricante de tintas para que disminuya el *tack* de la tinta.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Acumulamiento

Problema: Acumulamiento de la tinta sobre las planchas de impresión.

Causa:

1. Problemas del papel.
2. Los cilindros están mal empaquetados.
3. Los rodillos están incorrectamente configurados o están desgastados.
4. La tinta está cubierta de agua.
5. La tinta se seca demasiado rápido.

Solución:

1. Consulte LEVANTAMIENTO DEL SUSTRATO / PELUSA.
2. Revise las especificaciones y ajuste los cilindros.
3. Revise las especificaciones y ajuste los rodillos; cámbielos si es necesario.
4. Ajuste la configuración de humectado; consulte al fabricante de las tintas.
5. Consulte al fabricante de tintas para que modifique el *tack* y la estabilidad.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Pérdida de imagen en la plancha: Química

Problema: Parte o la totalidad de la imagen no absorbe tinta.
(Consulte también "Pérdida de imagen en la plancha: Mecánica")

Causa:

1. La solución de fuente es demasiado ácida.
2. Hay demasiada goma en la solución de fuente.
3. Los limpiadores de plancha o pulidores se han secado sobre la imagen de la plancha.
4. La solución de fuente está contaminada con detergente.
5. Demasiada solución de fuente en la tinta.
6. Las planchas no están bien reveladas; la goma se adhiere al área de imagen.

Solución:

1. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga pH y conductividad adecuados.
2. Vuelva a grabar las planchas y frote las áreas de imagen con tinta de la prensa; saque la solución de fuente del recipiente y llénelo con agua de la canilla; si la imagen vuelve, reemplace el agua de la canilla por una solución de fuente que contenga menos goma.
3. Enjuague bien la plancha inmediatamente después de utilizar tales productos.
4. Enjuague bien todas las partes que tomaron contacto con el detergente antes de volver a instalarlas en la prensa.
5. Reduzca al mínimo los valores en la configuración del humectado; consulte al fabricante de las tintas.
6. Lave bien la plancha; vuelva a procesarla de ser necesario.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Pérdida de imagen en la plancha: Mecánica

Problema: Parte o la totalidad de la plancha no acepta la tinta.
(Consulte también "Pérdida de imagen en la plancha: Química")

Causa:

1. Exceso de pelusa.
2. Excesiva presión entre la plancha y la mantilla.
3. Los rodillos de forma de humectado y de entintado no están bien configurados.
4. Presencia de partículas abrasivas que destruyen las imágenes.

Solución:

1. Consulte LEVANTAMIENTO DEL SUSTRATO / PELUSA.
2. Emplee un manómetro para verificar la presión; ajuste hasta lograr el nivel adecuado.
3. Revise las especificaciones y la dureza; ajústelos o cámbielos.
4. Revise el grano de la tinta, la solución de fuente, los solventes, etc. Cambie los materiales contaminados.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Rendimiento escaso

Problema: Demasiado pocas impresiones por libra/kilo de tinta.

Causa:

1. Falta control de las densidades de la tinta.
2. La tinta penetra demasiado rápido en el sustrato.
3. El balance tinta/agua es inadecuado.
4. Las tintas tienen bajo contenido de pigmento.
5. Exceso de desperdicios en la puesta en marcha.
6. Los estimado de trabajo son incorrectos.

Solución:

1. Utilice menores densidades de impresión sin perder la calidad aceptable.
2. Consulte al fabricante de tintas para obtener una tinta con mayor retención; utilice un sustrato menos poroso.
3. Ajuste hasta obtener el balance tinta/agua adecuado.
4. Consulte al fabricante de tintas para que reformule la tinta a fin de que tenga mayor intensidad.
5. Mejore el procedimiento de puesta en marcha.
6. Implemente un historial de la tinta y un procedimiento estándar para mejorar los estimados.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Registro: En dirección de prensa

Problema: Después de que la prensa fue configurada para tener un buen registro, aparecen problemas de registro en el sentido de funcionamiento de la prensa.

Hoja 1 de 2

Causa:

1. Una o más planchas están incorrectamente colocadas sobre los cilindros.
2. alguna de las planchas imprime más o menos que las demás.
3. El empaque de la mantilla es irregular; la bobina acumula tensión hasta que recupera su posición repentinamente.
4. La tensión de la bobina es demasiado baja.

Solución:

1. Trate las planchas con más cuidado en la horma de curvado.
2. Transfiera el empaque de la mantilla a la plancha para acortar la impresión, o de la plancha a la mantilla para alargarla; mantenga una buena tensión de la bobina.
3. Ajuste los empaques de la mantilla hasta que la fuerza impulsora sea igual para todas las unidades.
4. Aumente la tensión de la bobina en el sector de alimentación de la prensa.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Registro: En dirección de prensa, continuación

Problema: Después de que la prensa fue configurada para tener un buen registro, aparecen problemas de registro en el sentido de funcionamiento de la prensa.

Hoja 2 de 2

Causa:

5. La tensión de la bobina cambia durante la tirada debido a variaciones en la tensión de alimentación.
6. El *tack* de la tinta es demasiado alto en el punto de impresión, lo que hace que la bobina siga a la mantilla; puede aumentar la tensión en determinadas áreas.
7. El diámetro de la mantilla se ve afectado por la pila de papel que ésta soporta.
8. La bobina de papel está ovalada o tiene áreas planas.

Solución:

5. Instale en la alimentación de la prensa un mecanismo que mantenga la tensión constante.
6. Aumente la tensión de la bobina; reduzca la velocidad de la prensa; consulte al fabricante de la tinta para que reduzca el *tack*.
7. Lave la mantilla con mayor frecuencia; utilice un papel más resistente a la humedad.
8. Emplee un mecanismo que mantenga la tensión de alimentación constante; aumente la distancia entre la alimentación y la primera unidad de impresión; utilice otra bobina que no tenga ese problema.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Registro: Transversal

Problema: Después de que la prensa fue configurada para tener un buen registro, se presentan problemas de registro en sentido lateral.

Causa:

1. La humedad de la bobina no es uniforme y ello hace que la bobina se ondule.
2. Los bordes curvos se deben a que las bobinas se desenvuelven en un área de gran humedad y se las deja allí durante mucho tiempo. Este borde curvo tiene un ancho de alrededor de 25 mm y puede provocar error de registro transversal justo después del empalme.
3. El papel tiene diferente grosor a lo largo de la bobina.
4. La bobina tiene los bordes ondulados debido a la humedad que absorbió mientras estaba en almacén.
5. El *tack* de la tinta es demasiado alto en el punto de impresión.

Solución:

1. Aumente la distancia entre la alimentación y la 1ª unidad de impresión; emplee un precalentador en la boca de entrada y en la 1ª unidad de impresión para secar el papel, equiparar su contenido de humedad y aplanarlo; instale en la prensa un rodillo especial para estirar y aplanar el papel.
2. Recorte 25 mm del borde exterior del papel; no desenvuelva las bobinas hasta el momento de llevarlas a la prensa.
3. Consulte al fabricante del papel.
4. Proteja las bobinas de los cambios climáticos hasta que se las coloque en la prensa; aumente la distancia entre la alimentación y la primera unidad de impresión; aumente la tensión de la bobina para estirar los bordes ondulados; instale en la prensa un rodillo especial para estirar y aplanar el papel; ajuste el rodillo montado en forma excéntrica que se encuentra en la boca de alimentación para equilibrar la tensión del borde del papel.
5. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Mala adhesión de la tinta en los rodillos

Problema: Los rodillos no aceptan la tinta.

Causa:

1. La solución de fuente es demasiado ácida.
2. Exceso de agua en la prensa.
3. Están desensibilizados los rodillos vibradores de metal.
4. El rodillo de forma está empastado.
5. Excesiva emulsificación de la tinta.
6. Los rodillos no están bien configurados.
7. La tinta es demasiado intensa.
8. La tinta es demasiado resistente al agua.

Solución:

1. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga pH y conductividad adecuados.
2. Reduzca los ajustes de humectado.
3. Limpie los rodillos cuperizados; entíntelos y vuelva a lavarlos; utilice menos goma en la solución de fuente.
4. Saque los rodillos de la prensa, desempástelos según sea necesario y enjuáguelos bien.
5. Ajuste la configuración de humectado; consulte al fabricante de las tintas y de la solución de humectado.
6. Ajuste los rodillos según la configuración adecuada.
7. Consulte al fabricante de las tintas.
8. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Retinte / Agrietamiento

Problema: La capa de tinta impresa se ve seca, pero presenta escasa resistencia cuando se la raspa.

Causa:

1. El balance tinta/agua es inadecuado.
2. El papel contiene demasiada agua.
3. Exceso de tinta.
4. El pH de la solución de fuente es incorrecto.
5. La tinta no está debidamente formulada.
6. La aspereza de la superficie del sustrato genera escasa resistencia al retinte entre la superficie impresa y la no impresa.
7. La tinta tarda mucho en secarse.
8. Falta de integridad del recubrimiento del papel.

Solución:

1. Ajuste hasta obtener el balance tinta/agua adecuado.
2. Cambie el papel.
3. Ajuste la prensa para que lleve menos tinta; reduzca la densidad de impresión.
4. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga pH y conductividad adecuados.
5. Consulte al fabricante de tintas para que reformule la tinta a fin de que tenga mayor vehículo aglutinante o resistencia al retinte.
6. Consulte al fabricante del papel para cambiar el sustrato por uno más absorbente; consulte al fabricante de la tinta para que la reformule a fin de que tenga mayor resistencia al retinte.
7. Consulte SECADO.
8. Consulte al fabricante del papel.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Velo

Problema: El área sin imagen de una plancha litográfica acepta tinta en forma aleatoria.

Causa:

1. La plancha no está correctamente procesada o expuesta a la luz.
2. Hay escasa cantidad de alcohol (o de sustituto de alcohol) en el sistema de humectado.
3. El balance tinta/agua es inadecuado.
4. Excesiva presión de impresión.
5. Están empastados los rodillos de entintado, la mantilla o los rodillos de humectado.
6. Los rodillos de entintado se sobrecalientan.
7. La relación *tack*/viscosidad de la tinta es inadecuada.

Solución:

1. Desensibilice la plancha o rehágala; ajuste el proceso de armado de las planchas.
2. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga la concentración adecuada.
3. Ajuste hasta obtener el balance tinta/agua adecuado.
4. Reduzca la presión de impresión hasta los niveles adecuados.
5. Limpie bien la mantilla y los rodillos y reacondicione según las especificaciones del fabricante.
6. Verifique si hay cojinetes desgastados y cámbielos si es necesario; corrija la presión de los rodillos de entintado.
7. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Matizado / Intensificación de tono

Problema: La tinta emulsionada se transfiere a la hoja impresa como un matiz de fondo.

Causa:

1. Hay presencia de tinta en la solución de fuente.
2. La concentración de la solución de fuente es incorrecta.
3. Es demasiado alta la presión entre la plancha y la mantilla.
4. Es incorrecta la configuración de los rodillos de entintado o de humectado.
5. La tinta no tiene suficiente resistencia al agua.
6. Las planchas no están correctamente expuestas o reveladas.
7. Inadecuado balance tinta/agua.
8. Los químicos del papel están contaminando el tren de entintado.
9. Uso prolongado de detergente o solución de limpieza.

Solución:

1. Ajuste la concentración de alcohol o de sustituto de alcohol en la solución de fuente; consulte al fabricante de las tintas.
2. Ajuste la solución de fuente hasta que tenga pH y conductividad adecuados.
3. Ajuste la presión según las especificaciones del fabricante.
4. Ajuste los rodillos de humectado/entintado según las especificaciones del fabricante.
5. Consulte al fabricante de tintas para que reformule la tinta a fin de que tenga mayor resistencia al agua.
6. Cambie las planchas si es necesario; ajuste el proceso de armado de las planchas.
7. Ajuste hasta obtener el balance tinta/agua adecuado.
8. Emplee tintas de bajo *tack*; disminuya la cantidad de agua y reduzca la presión; cambie el papel.
9. Quite el detergente con agua o solvente de petróleo y cambie la solución de fuente.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Trapping

Problema: No se puede conseguir una buena cobertura de color o buen aspecto general.

Causa:

1. El *tack* de las tintas está fuera de secuencia.
2. La intensidad de la tinta no está debidamente balanceada.
3. La estabilidad en prensa de las tintas es desigual; las tintas subsiguientes se adhieren más rápido que las primeras.
4. El aditivo de la tinta crea una película y evita que las tintas subsiguientes se adhieran.
5. El balance tinta/agua es inadecuado.
6. Es incorrecta la liberación de tinta que hace la mantilla.
7. Registro incorrecto.

Solución:

1. Ajuste las tintas para que tengan, progresivamente, menor *tack*.
2. Ajuste las tintas para poder aplicar una capa cada vez más pesada y obtener un *trap* óptimo.
3. Consulte al fabricante de las tintas.
4. Consulte al fabricante de las tintas.
5. Ajuste hasta obtener el balance tinta-agua adecuado. Consulte MOTEADO.
6. Consulte al fabricante de mantillas; consulte al fabricante de las tintas.
7. Consulte REGISTRO.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Cortes de bobina: Papel

Problema: La bobina se corta sistemáticamente cuando pasa por la prensa. (Consulte también “*Cortes de bobina: Prensa, tinta*”)

Causa:

1. Hay demasiada tensión en los bordes del papel debido a la pérdida de humedad y encogimiento.
2. La bobina tiene marcas o cortes en el borde.
3. El papel presenta rasgaduras, cortes de la fibra, orificios producidos por alambres, arrugas, manchas de barro o de espuma, etc.
4. Empalmes defectuosos hechos por el fabricante.

Solución:

1. Mantenga las bobinas con todo su envoltorio hasta que se las coloque en la prensa.
2. Lije o recorte el papel hasta que el borde quede parejo, de ser posible; de lo contrario, recorte la parte dañada de la bobina y vuelva a colocarla; consulte al fabricante de papel.
3. Consulte al fabricante del papel si estos defectos son comunes.
4. Consulte a la papelería si estos defectos son comunes.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO

Soluciones de problemas sobre Heatset para offset rotativo

Cortes de bobina: Prensa, tinta

Problema: La bobina se corta sistemáticamente cuando pasa por la prensa. (Consulte también “*Cortes de bobina: Papel*”)

Causa:

Prensas

1. Demasiada tensión de la bobina.
2. Las unidades de impresión u otros elementos de la prensa están desalineados (a menudo, se evidencia por la presencia de arrugas diagonales en la bobina).
3. La presión de la mantilla es incorrecta.

Tinta

4. La tinta tiene demasiado *tack*.
5. Es posible que el cuerpo de la tinta sea demasiado largo, por lo que puede chorrear desde el punto de contacto del tintero sobre la bobina.
6. El pigmento de la tinta es demasiado débil, por lo que se abre el tintero y la tinta chorrea.

Solución:

Prensas

1. Reduzca la tensión de la bobina.
2. Revise y ajuste la alineación de la prensa.
3. Ajuste el empaque de la mantilla según las especificaciones del fabricante.

Tinta

4. Consulte al fabricante de tintas para que reformule la tinta a fin de que tenga menor *tack*.
5. Consulte al fabricante de tintas para que reformule la tinta.
6. Consulte al fabricante de las tintas.

- ▶ Flexografía
- ▶ Rotograbado-publicaciones
- ▶ Offset plana
- ▶ UV
- ▶ Offset rotativo
- ▶ Periódicos
- ▶ INICIO