

Soluciones de problemas UV

- ▶ Adhesión
 - ▶ Retroceso
 - ▶ Curado
 - ▶ Nitidez de puntos
 - ▶ Sobre emulsificación
 - ▶ Imagen fantasma
 - ▶ Áreas blancas
 - ▶ Balance tinta / agua
 - ▶ Impresión láser, inconvenientes
 - ▶ Bruma / Vuelo
 - ▶ Duplicación
 - ▶ Desprendimiento del sustrato
 - ▶ Acumulación
 - ▶ Pérdida de imagen en la plancha
 - ▶ Desgaste de la plancha
 - ▶ Pobre adhesión de la tinta en los rodillos
 - ▶ Fricción / Rayado / Roce / Agrietamiento
 - ▶ Velo
 - ▶ Imagen borrosa
 - ▶ Matizado/ Intensificación de tono
 - ▶ *Trapping* húmedo
- ▶ Flexografía
 - ▶ Rotograbado- publicaciones
 - ▶ Offset plana
 - ▶ UV
 - ▶ Offset rotativo
 - ▶ Periódicos
 - ▶ INICIO

Soluciones de problemas UV

Adhesión

Problema: La tinta se despega fácilmente en la prueba que se realiza con cinta adhesiva ("tape test").

Causa:

1. La tinta no está totalmente curada.
2. La formulación de la tinta no es compatible con el sustrato.

Solución:

1. Verifique que la tinta esté totalmente curada.
2. Consulte al fabricante de las tintas.

Consulte también FRICCIÓN / RAYADO / ROCE / AGRIETAMIENTO.

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

Soluciones de problemas UV

Retroceso

Problema: La tinta se aleja ("retrocede") del rodillo de entintado, lo que produce variaciones en el color.

Causa:

1. La cantidad de tinta en el tintero es insuficiente.
2. La tinta es demasiado tixotrópica.
3. El cuerpo de la tinta es demasiado alto.
4. Falta de agitación en el tintero.

Solución:

1. Llene el tintero.
2. Consulte al fabricante de las tintas.
3. Formule la tinta de manera tal que fluya mejor.
4. Instale un agitador en el tintero o agite el material frecuentemente con espátula y consulte al fabricante de tintas.

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

Soluciones de problemas UV

Curado

Problema: La película de tinta permanece húmeda o pegajosa al tacto.

Causa:

1. Las lámparas no tienen potencia suficiente.
2. Los reflectores están sucios.
3. Las lámparas no están encendidas.
4. Las lámparas han excedido su vida útil.
5. No se abren las persianas.
6. Incorrecta potencia en las lámparas, por lo que tienen baja o alta temperatura.
7. Se utiliza demasiada agua, la tinta se está emulsionando.
8. La capa de tinta es demasiado gruesa.
9. La tinta no tiene suficiente fotoiniciador, o el que tiene es del tipo incorrecto.
10. La tinta está contaminada.
11. La velocidad de la prensa es excesiva para el tipo de tinta que se está utilizando.

Solución:

1. Dé tiempo a las lámparas para que se calienten.
2. Limpie los reflectores.
3. Verifique que las lámparas estén encendidas.
4. Cambie las lámparas (verifique horas de uso).
5. Consulte al fabricante de las lámparas.
6. Consulte al fabricante de las lámparas.
7. Utilice menos agua (ver recomendación del aditivo, porcentaje de uso).
8. Reduzca la capa o solicite una tinta más intensa.
9. Consulte al fabricante de las tintas.
10. Quite la tinta y reemplácela por tinta fresca.
11. Disminuya la velocidad de la prensa o utilice un tipo diferente de tinta.

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

Soluciones de problemas UV

Nitidez de puntos

Problema: Los puntos de medio tono aumentan su tamaño, lo que hace que los tramados y reversos (invertidos) se obturen y presenten un aspecto borroso.

Causa:

1. El cuerpo de la tinta es demasiado bajo.
2. La tinta está emulsionada.
3. El balance tinta/agua de la solución de fuente es inadecuado.
4. La tinta no tiene una buena molienda.
5. La plancha está incorrectamente desensibilizada o procesada.
6. Se está utilizando una cantidad insuficiente de solución de humectación.
7. Demasiada presión: entre el rodillo de forma y la plancha; entre la plancha y la mantilla; o entre la mantilla y el sustrato.
8. Se está utilizando demasiada tinta.

Solución:

1. Consulte al fabricante de las tintas.
2. Consulte al fabricante de las tintas.
3. Ajuste el balance de agua, la conductividad y el pH.
4. Consulte ACUMULAMIENTO.
5. Vuelva a procesar las planchas.
6. Aumente la solución de humectación a los niveles recomendados.
7. Restablezca las presiones según las especificaciones de la prensa.
8. Reduzca la capa de tinta o solicite una tinta más intensa. Verifique densidades ópticas.

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

Soluciones de problemas UV

Sobre emulsificación

Problema: La tinta absorbe demasiada cantidad de agua.

Causa:

1. La solución de fuente, la conductividad o el pH no son correctos o no están bien balanceados.
2. Los rodillos no están bien configurados.
3. La tinta no está debidamente formulada.
4. Se está utilizando demasiada agua.

Solución:

1. Ajuste la conductividad y el pH para que correspondan a la solución de fuente utilizada. Ver recomendación del fabricante.
2. Vuelva a configurar los rodillos.
3. Consulte al fabricante de las tintas.
4. Reduzca la cantidad de agua hasta no observar brillo en las planchas.

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

Soluciones de problemas UV

Imagen fantasma

Problema: Un área impresa de otra parte de la forma aparece en los sólidos grandes o en los medios tonos densos.

Causa:

1. La distribución es inadecuada.
2. La capa de tinta es demasiado delgada.
3. La tinta es demasiado transparente.
4. Se utiliza demasiada agua.

Solución:

1. Corrija la distribución.
2. Diluya la tinta.
3. Refuerce la opacidad.
4. Reduzca la cantidad de agua.

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

Soluciones de problemas UV

Áreas blancas (Contaminación)

Problema: Área blanca con un punto en el centro, generalmente causada por una partícula.

Causa:

1. Partículas no dispersas en la tinta.
2. Partículas extrañas en la tinta.
3. Partículas de los rodillos.
4. La tinta de la lata se ha curado antes de tiempo.
5. Defectos superficiales del papel.

Solución:

1. Devuelva la tinta al fabricante.
2. Inspeccione la limpieza del sector de prensas.
3. Cambie los rodillos.
4. Devuelva la tinta al fabricante.
5. Consulte DESPRENDIMIENTO DEL SUSTRATO.

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

Soluciones de problemas UV

Balance tinta / agua

Problema: La tinta no emulsiona correctamente y no permite obtener una buena calidad de impresión sin realizar frecuentes ajustes en la prensa.

Causa:

1. Demasiada solución de fuente.
2. La solución de fuente es demasiado fuerte.
3. La solución de fuente es demasiado débil.
4. Es incorrecta la configuración del rodillo de humectación.
5. Es incorrecta la configuración del rodillo de forma de entintado.
6. La tinta es débil (poco intensa).
7. Emulsificación de la tinta.

Solución:

1. Reduzca los ajustes de humectado.
2. Corrija la solución de fuente.
3. Corrija la solución de fuente.
4. Vuelva a configurar los rodillos.
5. Vuelva a configurar los rodillos.
6. Consulte al fabricante de las tintas.
7. Consulte al fabricante de las tintas.

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

Soluciones de problemas UV

Impresión láser, inconvenientes

Problema: a) La tinta es recogida por el rodillo de fusión.
b) La tinta curada no acepta la impresión láser.

Causa:

1. a) La tinta no está totalmente curada.
2. a) La película de tinta es demasiado gruesa.
3. a) El rodillo de fusión está demasiado caliente.

1. b) La superficie de la tinta está demasiado endurecida.
2. b) La abertura del tramado no es suficiente.
3. b) El sistema láser no es el adecuado.

Solución:

1. a) Modifique la tinta.
 2. a) Imprima con un menor grosor.
 3. a) Utilice el rodillo a la temperatura correcta.
-
1. b) Modifique la tinta.
 2. b) Imprima con un tramado más abierto.
 3. b) Consulte al impresor.

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

Soluciones de problemas UV

Bruma (Vuelo – Niebla)

Problema: La tinta sale eyectada de los rodillos en forma de una fina bruma.

Causa:

1. Se utiliza demasiada tinta.
2. Los rodillos no están configurados correctamente.
3. La tinta se ha emulsionado.
4. El cuerpo de la tinta es demasiado largo.

Solución:

1. Haga la tinta más intensa.
2. Revise los ajustes y vuelva a configurar los rodillos.
3. Consulte EMULSIFICACIÓN.
4. Consulte al fabricante de las tintas.

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

Soluciones de problemas UV

Duplicación

Problema: La tinta se transfiere de un lado del sustrato al otro en el rollo o pila de papel.

Causa:

1. La tinta no está totalmente curada.

Solución:

1. Consulte CURADO.

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

Soluciones de problemas UV

Desprendimiento del sustrato

Problema: Levantamiento del recubrimiento del sustrato estucado y desprendimiento de las fibras del sustrato no estucado.

Causa:

1. La tinta es demasiado pegajosa para el sustrato o la velocidad de la prensa que se están utilizando.
2. Excesiva presión de impresión.
3. Defectos del papel.
4. La superficie del papel contiene suciedad, polvo del recubrimiento y polvillo generado por la guillotina o la cuchilla giratoria.
5. La mantilla está demasiado pegajosa.

Solución:

1. Diluya la tinta o consulte al fabricante.
2. Restablezca las presiones.
3. Consulte al fabricante del papel.
4. Emplee papel limpio.
5. Cambie la mantilla.

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

Soluciones de problemas UV

Acumulación

Problema: Acumulación de recubrimiento de papel, pelusa o tinta sobre los rodillos, las mantillas o las planchas.

Causa:

1. La molienda de la tinta es deficiente.
2. Los cilindros están mal empaquetados.
3. Los rodillos no están configurados correctamente.
4. Las lámparas hacen humedecer la mantilla, por lo que la tinta demora más en curarse.
5. La tinta se ha emulsionado.
6. La transferencia de tinta es insuficiente.

Solución:

1. Vuelva a moler la tinta.
2. Vuelva a empaquetar la prensa según las especificaciones.
3. Vuelva a configurar los rodillos.
4. Consulte al fabricante de las lámparas.
5. Consulte EMULSIFICACIÓN.
6. Reduzca la tinta, consulte al fabricante de las tintas.

Consulte DESPRENDIMIENTO DEL SUSTRATO para ver problemas relacionados con el papel.

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

Soluciones de problemas UV

Pérdida de imagen en la plancha

Problema: Parte de la imagen no absorbe tinta, lo que provoca una pérdida de la imagen.

Causa:

1. La tinta contiene partículas abrasivas que desgastan la imagen.
2. Los rodillos de forma de tinta y de humectación están demasiado duros o no están configurados correctamente.
3. Excesiva presión entre la plancha y la mantilla.
4. Excesiva cantidad de pelusa se deposita sobre la plancha.
5. El pH de la solución de fuente es muy ácido.
6. La solución de fuente tiene demasiada goma.
7. La plancha contiene restos de limpiador o pulidor secos.
8. La solución de fuente contiene detergentes.
9. La plancha no está bien revelada o hay restos de goma sobre las áreas de imagen.

Solución:

1. Vuelva a moler la tinta o reformúlela.
2. Verifique la dureza de los rodillos y vuelva a configurarlos.
3. Restablezca las presiones según las especificaciones del fabricante.
4. Consulte DESPRENDIMIENTO DEL SUSTRATO.
5. Corrija la solución de fuente.
6. Cambie la solución de fuente.
7. Vuelva a procesar la plancha.
8. Cambie la solución de fuente.
9. Vuelva a procesar las planchas.

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

Soluciones de problemas UV

Desgaste de la plancha

Problema: La plancha se desgasta gradualmente, lo que provoca pérdida de imagen.

Causa:

1. Las planchas no están bien procesadas.
2. Los rodillos de forma de tinta y de humectado están demasiado duros o no están configurados correctamente.
3. La solución de fuente es demasiado ácida.
4. Los cilindros de la mantilla y la plancha no están correctamente empaquetados.
5. Las planchas no son adecuadas para ese volumen de impresión.
6. La tinta no tiene una buena molienda.
7. Es excesiva la cantidad de pelusa que se desprende del sustrato.

Solución:

1. Vuelva a procesar las planchas.
2. Verifique la dureza de los rodillos y vuelva a configurarlos.
3. Corrija la solución de fuente.
4. Restablezca las presiones según las especificaciones del fabricante.
5. Vuelva a procesar las planchas.
6. Vuelva a moler la tinta.
7. Consulte DESPRENDIMIENTO DEL SUSTRATO.

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

Soluciones de problemas UV

Pobre adhesión de la tinta en los rodillos

Problema: Los rodillos no aceptan la tinta.

Causa:

1. La solución de fuente es demasiado ácida.
2. Hay demasiada goma en la solución de fuente.
3. Se utiliza demasiada agua.
4. Los rodillos de forma están empastados.
5. Los vibradores de metal se han sensibilizado.
6. La tinta es demasiado intensa.
7. La tinta es demasiado resistente al agua.

Solución:

1. Corrija la solución de fuente.
2. Cambie la solución de fuente.
3. Reduzca la cantidad de agua.
4. Limpie los rodillos o cámbielos.
5. Desensibilice los rodillos.
6. Diluya la tinta.
7. Consulte al fabricante de las tintas.

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

Soluciones de problemas UV

Fricción / Rayado / Roce / Agrietamiento

Problema: La capa de tinta impresa se ve seca, pero presenta escasa resistencia a la fricción o al rayado cuando se la raspa.

Causa:

1. La tinta no está curada.
2. La tinta no está formulada para ser resistente a la fricción o el rayado.
3. La tinta se ha emulsificado, lo que provoca un curado insuficiente.
4. Problema de curado en el sistema.
5. La formulación de la tinta no es compatible con el sustrato.
6. Se utiliza demasiada tinta.

Solución:

1. Consulte CURADO.
2. Consulte al fabricante de las tintas.
3. Consulte EMULSIFICACIÓN.
4. Consulte CURADO.
5. Consulte al fabricante de las tintas.
6. Reduzca el nivel de tinta.

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

Soluciones de problemas UV

Velo

Problema: Las áreas sin imagen de la plancha aceptan tinta en sectores aleatorios; por lo general, no se la puede eliminar con una esponja húmeda.

Causa:

1. Los rodillos o la mantilla están empastados.
2. Excesiva presión de impresión.
3. La plancha no está correctamente expuesta o revelada.
4. Se han expuesto las planchas a la luz después de secadas.
5. Se recubren las planchas con goma de manera inadecuada entre una parada y otra, o cuando se las procesa.
6. El pH o la conductividad de la solución de fuente no tienen el valor correcto.
7. Los rodillos de humectado están desgastados o mal ajustados.
8. La tinta es demasiado blanda.
9. Los rodillos de entintado se han recalentado.

Solución:

1. Cambie la mantilla o limpie los rodillos.
2. Ajuste la presión según las especificaciones.
3. Vuelva a procesar las planchas.
4. Vuelva a procesar las planchas.
5. Vuelva a procesar las planchas.
6. Corrija la solución de fuente.
7. Ajuste los rodillos o cámbielos.
8. Consulte al fabricante de las tintas.
9. Verifique la configuración.

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

Soluciones de problemas UV

Imagen borrosa

Problema: Los puntos o la imagen se ven alargados o manchados.

Causa:

1. Se está utilizando demasiada tinta.
2. Hay exceso de juego en los engranajes de los cilindros porta plancha y porta mantilla.
3. La mantilla está floja.
4. La prensa no está correctamente empaquetada, lo que hace que haya diferentes velocidades entre los cilindros.
5. Hay demasiada presión entre los cilindros porta plancha y los porta mantilla.

Solución:

1. Reduzca la cantidad de tinta o emplee una tinta más intensa.
2. Consulte al fabricante de la prensa.
3. Ajuste la mantilla para que quede más tensa.
4. Vuelva a empaquetar la prensa según las especificaciones.
5. Vuelva a empaquetar la prensa según las especificaciones.

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

Soluciones de problemas UV

Matizado / Intensificación de tono

Problema: Las áreas sin imagen de la plancha aceptan tinta en sectores aleatorios; por lo general, se la puede eliminar con una esponja húmeda.

Causa:

1. Hay demasiada presión entre los cilindros porta plancha y los porta mantilla.
2. El balance tinta/agua es inadecuado.
3. El pH o la conductividad de la solución de fuente no tienen el valor correcto.
4. Es incorrecta la configuración o la dureza de los rodillos de forma de humectado o entintado.
5. La plancha no está correctamente expuesta o revelada.
6. La tinta no tiene suficiente resistencia al agua, se está emulsionando.
7. El recubrimiento del papel está contaminando el tren de entintado.
8. Uso prolongado de detergente o solución de enjuague.

Solución:

1. Vuelva a empaquetar la prensa según las especificaciones.
2. Consulte BALANCE TINTA/AGUA.
3. Ajuste el pH o la conductividad.
4. Ajuste los rodillos o cámbielos.
5. Vuelva a procesar la plancha.
6. Consulte EMULSIFICACIÓN.
7. Consulte DESPRENDIMIENTO DEL SUSTRATO o ACUMULACIÓN.
8. Interrumpa el uso de detergentes.

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

Soluciones de problemas UV

Trapping húmedo

Problema: No se consigue buena cobertura de una tinta impresa encima de otra si no se emplean lámparas entre las diferentes estaciones.

Causa:

1. El *tack* de la tinta está fuera de secuencia.
2. La intensidad de las tintas no está debidamente equilibrada.
3. Las tintas contienen aditivos que impiden la adhesión de la capa de tinta siguiente.
4. El balance tinta/agua es inadecuado.
5. Es incorrecta la liberación de tinta que hace la mantilla.

Solución:

1. Consulte al fabricante de las tintas.
2. Consulte al fabricante de las tintas.
3. Consulte al fabricante de las tintas.
4. Consulte BALANCE TINTA/AGUA.
5. Cambie la mantilla o consulte al fabricante de las tintas.

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