

## ¡ATENCIÓN!

Lo que sigue es la transcripción a papel de las definiciones y la epigrafía de las diapositivas pertenecientes a la clase teórica en cuestión.

- **No contiene las explicaciones del docente durante la teórica.**
- **No contiene las imágenes y esquemas pertinentes a la misma.**
- **De ninguna manera sustituye el contenido global de la clase.**
- **No funciona bajo ningún concepto como apunte ni resumen de estudio.**

Su utilidad se limita a reducir el esfuerzo de la anotación en clase permitiendo al alumno concentrar la atención en el discurso del docente.

## POSTIMPRESIÓN

Es el conjunto de operaciones que se realizan en un pliego posteriormente a la impresión básica del contenido general, ya sea por necesidad inevitable (ej: formas para packaging), como por decisiones propias del partido de diseño (ej: lacas texturadas).

1. IMPRESIONES ESPECIALES
2. TRATAMIENTOS SUPERFICIALES
3. CORTES Y DOBLECES
4. ENCUADERNACIÓN
5. PACKAGING

### 1. IMPRESIONES ESPECIALES

#### TERMOGRAFÍA

Inmediatamente después del offset, sobre la tinta húmeda se agrega una resina termoplástica en polvo que expuesta al calor polimeriza y genera un relieve.

- Costo relativamente bajo
- proceso lento
- No es imprimir con temperatura
- Exceso de exposición = Burbujeo

#### HOT-STAMPING

La imagen de un clisé se transfiere a un impreso presionando con calor un foil en bobina el cual desprende un pigmento sólido que se adhiere al soporte.

- Costo alto
- Calidad alta
- No utiliza tinta
- Tarjetería / revistas / packaging

#### RELIEVES

##### CUÑO SECO

Producir un relieve en un sector del soporte.

- Costo alto
- Tiempo lento
- Utiliza cliché macho + hembra
- Se puede combinar con hot-stamping (registro simultáneo)

- 1º Macho con cama caucho = timbrado
- 2º Macho / hembra de acero
- 3º Macho / hembra alumino



**TECNOLOGIA  
GRAFICA**  
ZACHIN / FADU / UBA

4º Metodo argentino = Macho alumnio / Hembra masilla epoxi

NO = cuño y laminado / SI = cuño y laca UV

Gramaje del papel

→ No menor a 150g

→ En soporte de más de 300g aumenta el riesgo de perder fidelidad.

#### **TIMBRADO**

Variante económica del cuño seco.

→ Baja calidad

#### **GOFRADO**

Relieve continuo en la bobina del soporte.

---

## **2. TRATAMIENTOS SUPERFICIALES**

---

### **BARNICES Y LACAS**

#### **BARNIZ ACUOSO**

(Fuente de agua)

→ Difícil de registrar por transparente

→ Poco protectoro a la abrasión

→ No protege a la humedad al agua

→ Económico

→ Capa de imprimación

#### **BARNIZ OLEOSO**

Es el vehículo de la tinta

→ Se puede sectorizar

→ Difícil de registrar por transparente

→ Hay mate y brillante / poca diferencia

→ Requiere horno

→ Protege abrasión y humedad, no al agua

#### **LACA UV**

→ Requiere horno UV = secado instantáneo

→ Laca pesa → soporte que resista

→ Tiene memoria

→ Costo alto

→ Muy protectora

brillante / mate / extra brillante /texturada / tonalizadas

---

### **LAMINADOS**

#### **POLIETILENO**

+ simple + ordinario

(libros baratos, manuales de colegio)

→ Pega con adhesivo

→ Poca memoria / resistencia

→ No tiene buena transparencia

#### **POLIPROPILENO**

→ Más usado + calidad

→ Mucha memoria

→ Mate / Brillante / Tornasolados

→ Mucha resistencia abrasión y humedad

#### **POLIESTER**

→ Tela plástica

→ Carísimo

→ Hay texturado

→ Hipoalergénico



→ Hoy poco frecuente

---

### 3. CORTES Y DOBLECES

---

#### GUILLOTINA LINEAL

#### GUILLOTINA TRILATERAL

→ Uso editorial, interior de libros y revistas

---

#### SACABOCADO

Matriz de corte que se utiliza para lo que supera las posibilidades de la guillotina. Su diseño viene definido por las necesidades del objeto. Permite confeccionar:  
Cajas. / Rompecabezas. / Etiquetas de vino. / Sobres de todo tipo. / Figuras irregulares de todo tipo.

El troquel está formado por:

- Soporte: base de madera fenólica (no deforma con la humedad).
- Flejes (permiten cortar, hender, perforar o semicortar).
- Gomas (expulsan el pliego que ya se ha cortado)

#### CAUCHOS

→ Colocados donde el papel puede trabarse

#### POSES Y BOCAS

A cada repetición del diseño en el pliego se la llama POSE y cada repetición en el sacabocado es una BOCA.

#### COSTO DEL TROQUEL

- 1º Tamaño de la pieza
- 2º Complejidad
- 3º Cantidad de poses

#### CANTIDAD DE BOCAS

- 1º Cantidad de piezas de la tirada
- 2º Cantidad de poses
- 3º Costo del soporte
- 4º Poses combinadas

#### POSES SIMPLES / POSES COMBINADAS

#### TROQUELADORAS

Máquinas para cortar de manera perfecta, el material.

Existen dos tipos:

#### 1. PLANAS (MANUALES O AUTOMÁTICAS)

- Sistema muy potente de valvas (abre y cierra similar a la Minerva).
- Por presión sobre pliegos, corta y marca plegados.

#### ARREGLO

#### 2. ROTATIVAS

- Producciones de grandes volúmenes
  - Alta velocidad de producción y de corte.
  - Grabados sobre el mismo cilindro, formas cortantes en relieve o placa cortantes de metal que se adhieren por imán.
- 

#### CORTE CONTINUO

→ Se utiliza para espacios reducidos y tiradas grandes



---

## 4. ENCUADERNACIÓN

---

### ACABALLADO

Cada doble página se monta sobre la anterior formando un cuadernillo.

- Puede o no llevar grampas (broches)
  - El conjunto se refila.
- 

### HOT MELT

Las hojas simples precortadas se pegan por el lomo con goma sin otro asidero.

- El lomo requiere tratamiento de fresado y cortes (recordar dirección de fibra)
  - Uso en talonarios, publicaciones muy económicas, etc.
- 

### BINDER

Los cuadernillos se cosen con una puntada de hilo especial. Luego de juntan, se cosen otra vez, se pegan y se adhiere la tapa y contratapa.

- Generalmente se utiliza para tapa semirigida y rigida.
- 

## 5. PACKAGING

---

### CIERRES

- Americano
- Galeno (cajas de remedio),
- Automático
- Traba

