

Todo empezó con UniFlex®L...

Por Mogens Lindström – Linström Consultancy

Danapak Flexibles, propiedad del gigante alimentario escandinavo Arla Food, es un experimentado productor de envase flexible. Danapak imprime tanto en hueco como en flexo. En flexo han realizado un extraordinario trabajo obteniendo una estandarización del proceso de impresión flexográfica. Imprimen OPA, PET, Alu y OPP, siendo destinada la mayor parte a laminación.

En su planta de Horsens, Dinamarca, tienen una impresora de huecogrado Rotomec, una impresora flexo de 8 colores de Schiavi de 2003 y una impresora flexo de 6 colores de Fischer & Krecke de 1985. Todo el equipo de Danapak, con su Director de Producción Peter Jessen al frente, se ha involucrado en el proceso de estandarización del proceso flexo. Cuando Apex introdujo sus rodillos UniFlex GTT, Danapak fue la primera empresa de la industria del embalaje flexible Escandinava en adquirir su propia experiencia con esta nueva tecnología. Todo empezó a principios de 2008 con un rodillo dosificador UniFlex L. El primer trabajo fue un sólido en negro con una gran cantidad de pequeños textos en negativo. Además había una zona tramada a 34 l/cm de cliché. Normalmente este trabajo se habría de haber impreso con dos negros: uno para el sólido y otro para la trama. Con el UniFlex L pudieron imprimir sólido y tramado en el mismo cuerpo.



Imagen: Impresora Schiavi



Imagen: Peter Jessen, Dtor. Producción

Actualmente la impresora Schiavi de 2003 está totalmente equipada con rodillos UniFlex S, M, L y XL. El rodillo XL GTT se emplea en la impresión de blancos. Generalmente alternan trabajos entre flexo y hueco. El blanco en huecogrado tiene una opacidad superior por lo que es bastante común que los impresores flexográficos necesiten dos blancos para obtener la misma opacidad. Con el rodillo UniFlex XL obtienen la misma opacidad en blanco con una sola pasada teniendo unos perfilados mejores. Emplean menos tinta para alcanzar la misma opacidad que en hueco y desaparece el efecto "pinholing" gracias a la transferencia de una película uniforme. La vieja Fischer & Krecke de 1985 está también casi completamente equipada con los rodillos UniFlex GTT.

Después de la primera experiencia con los rodillos GTT el Sr. Peter Jessen tomó la decisión de adquirir un juego completo de UniFlex S (4 unidades) así como un UniFlex M que se instalaron en la impresora Schiavi. Según el Sr. Jessen los mejores vendedores de Apex resultaron ser sus propios impresores. En la actualidad les basta con poner el rodillo en su sitio. Antes, usando la tecnología de rodillos anilox tradicionales, tenían rodillos buenos para el amarillo, otros para otros colores (aun teniendo la misma lineatura y volumen). Con los rodillos UniFlex tienen la misma transferencia con los rodillos de un mismo tipo.



Imagen: impresores en Danapak

Poder imprimir tirajes largos sin necesidad de parar para limpiar los clichés es una de las grandes ventajas de estos impresores. Otro de los puntos positivos es que los rodillos UniFlex GTT siempre están abiertos, evitándose los problemas en los cambios de trabajo. Con los rodillos anilox tradicionales era muy común que las celdas se taponasen en las zonas donde no imprimían, siendo necesaria una limpieza de anilox en cada cambio de trabajo o cliché.

Para limpiar los rodillos UniFlex GTT los impresores ya no usan su antiguo sistema de chorro de bicarbonato, sino limpiadores químicos de Flexowash.

El sueño flexo

Desde siempre el objetivo de los impresores flexo ha sido producir con calidad offset. En los últimos años la calidad flexo ha mejorado sensiblemente, pero todavía tiene desventajas comparada con la obtenida en offset. Por ejemplo, si se quieren imprimir colores Pantone o de logos personalizados se han de emplear cuerpos impresores diferentes. El sueño flexo ha sido el poder utilizar solamente CMYK. Teóricamente esto se podría llevar a cabo con los anilox tradicionales. Sin embargo en la práctica existen múltiples dificultades para imprimir tirajes largos solo con CMYK. Danapak ha desarrollado un sistema que le da un control total sobre el proceso de impresión flexo y que le permite usar solo CMYK. Estas posibilidades no se las da solamente la tecnología UniFlex GTT. Para imprimir colores Pantone con CMYK necesitaban un incremento de transferencia de un 30% sobre el sistema convencional. En esta situación Danapak descubrió que las planchas Kodak NX en combinación con los rodillos UniFlex S de Apex permitían esta densidad extra. Los rodillos UniFlex S garantizan que los puntos – incluso con mas tinta – permanezcan limpios y constantes durante todo el tiraje.



Imagen: colores Pantone

También desde el lado de la tinta, Danapak ha trabajado duro para estandarizar densidad y viscosidad. Danapak trabaja sin mayor complicación con planchas de 70 l/cm pero en el trabajo diario han encontrado que las 54 l/cm dan a sus clientes el resultado esperado. Todos los nuevos trabajos de Danapak se imprimen solo con CMYK.

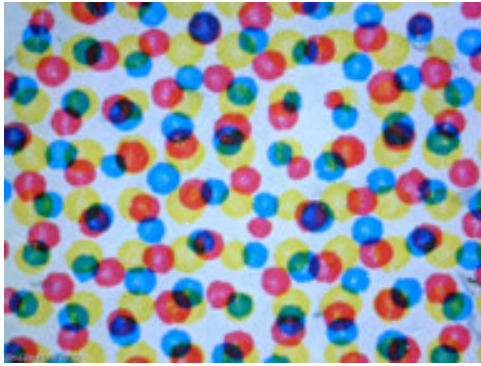


Imagen: trama de 70 l/cm de Danapak

Han establecido un protocolo de arranque rápido. Cuando el impresor ha preparado la máquina y la tinta está ajustada a su viscosidad correcta simplemente miden la muestra impresa en sistema X rite. El control X rite informa al impresor si puede continuar o no. Si todo está correcto, adelante. Si algo no está conforme con el balance o el X rite muestra una ganancia incorrecta, se ha de modificar la repro. También para pedidos repetitivos el sistema Danapak, con Kodak NX y Apex UniFlex, permite rápidas puestas en marcha y mantiene la misma excelente calidad de impresión del trabajo inicial.

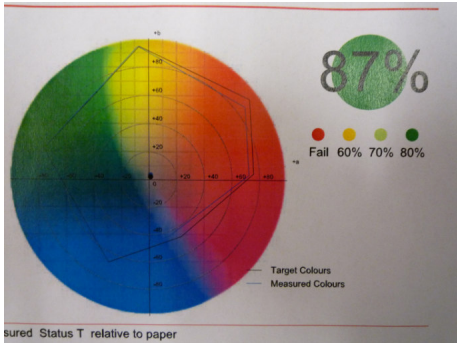


Imagen: medición X-rite

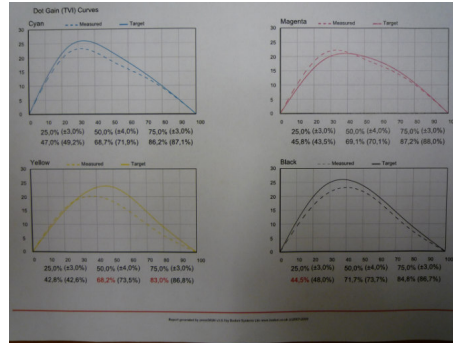


Imagen: menor ganancia de punto que en Offset!

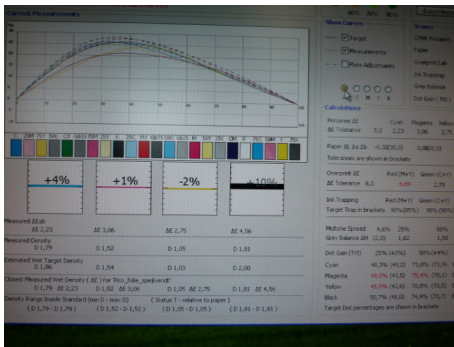


Imagen: curva de ganancia



Imagen: prueba Digi proof y muestra

El sueño flexo se ha cumplido y Danapak ha demostrado que la impresión flexo se puede comparar con offset!

Apex Ibérica – Tel. + 34 (0) 93 583 1012
 spain@apex-europe.com / www.apex-groupofcompanies.com