

# ENCRESPAMIENTO DEL MATERIAL

## Conocer y evitar el efecto *curling*

Cualquiera que haya trabajado en la impresión seguramente se haya topado con este fenómeno, que está relacionado con el **delicado equilibrio entre soporte, tintas y factor ambiental implicado en el secado de la impresión**. A continuación, encontrarás algunas informaciones que te ayudarán a entender mejor el contexto del problema:

- 1 **Cualquier material no impreso está concebido para mantenerse plano y no encorvarse cuando se deje extendido sobre una superficie.** Sin embargo, en cuanto el mismo es alcanzado por las tintas, sufre una agresión física y química suficiente para modificar su alineación molecular original. Esto ocurre con cualquier tipo de tinta, tenga esta base solvente, agua, UV o Látex.
- 2 **El encrespamiento (o efecto curling) de un material tras la impresión está causado por el encogimiento mecánico de la superficie tras la evaporación de la parte líquida contenida en la tinta.** Esta pérdida de masa, unida a la reacción química de algunos compuestos, puede causar una pérdida de planitud temporal o permanente.
- 3 **Presión atmosférica y humedad determinan la rapidez con la que una impresión se seca.** Por ejemplo, en días lluviosos o húmedos (80-90% de humedad o más) con baja presión (980-990 hPa), el secado es difícil y lento. Por el contrario, en presencia de alta presión (1000 hPa o más), con una humedad del 50-60%, el proceso de evaporación se ve facilitado y la impresión se seca antes. Es importante valorar siempre el contexto ambiental y atmosférico en el que se trabaja.
- 4 **Los fondos llenos están formados por importantes cantidades de tinta,** que tienen el doble efecto de atacar el material y prolongar sensiblemente el tiempo de secado. Esto puede aumentar notablemente las posibilidades del fenómeno de producirse.

## 2 REMEDIOS EFICACES QUE CONOCER:

### AYUDAR EL SECADO DEL MATERIAL A TRAVÉS DE CALENTADORES Y VENTILADORES.

La evaporación de las tintas puede requerir varias horas, cuando no días, para completarse. Esto depende del porcentaje de humedad en el ambiente, de la presión atmosférica y de la cantidad de tinta. Hasta que el total de los líquidos contenidos en esta no se haya evaporado, el soporte sufrirá su acción química.

### DEJAR UN MARGEN SIN IMPRIMIR DE UNOS MILÍMETROS ALREDEDOR DE LA IMAGEN.

Antes de cortar al hilo cualquier impresión o de realizar un corte con el plotter, es buena costumbre esperar a que la evaporación de las tintas se haya completado. En el caso de no poder esperar, es posible recurrir a este truco para evitar el encrespamiento.

**¿Esta guía te ha sido de ayuda?**

**¡TU OPINIÓN CUENTA! Escríbenos a [salescare@guandong.eu](mailto:salescare@guandong.eu)**

