

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