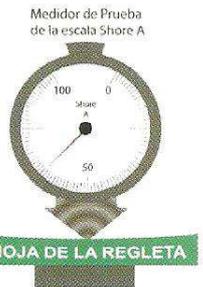


CRITERIOS PARA LA ELECCIÓN DE REGLETAS

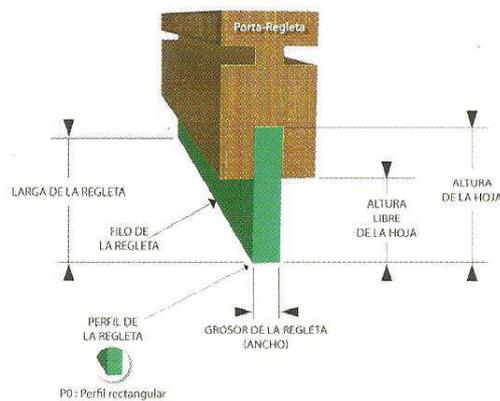
La elección de la regleta apropiada depende de una gran variedad de variables del proceso de serigrafía y está influida por elementos como el sustrato, las tintas, la selección de la imagen, el equipo, etc.

La regleta tiene las siguientes variables que influyen en el proceso de impresión:

1) DURÓMETRO - Una medida de la dureza o suavidad de la superficie del material de la hoja de la regleta, usualmente fabricado en poliuretano. El durómetro, junto con el tamaño físico y forma de la hoja, determina las características de doblado, flexibilidad y compresión de la regleta. El durómetro tiene un rango numérico de compresión, que va desde 55sh a 90sh según el medidor de prueba de la escala Shore A. Esto afecta la adaptabilidad de la regleta a la superficie y determina la cantidad de fuerza que se transmite al momento de impresión. Las regletas están disponibles en durómetros sencillos o en combinaciones de multi-durómetros. Las regletas de multi-durómetros tienen una capa dura que minimiza la curvatura o la flexión de la hoja.



2) ALTURA LIBRE - Esta es la parte de la hoja que sobresale del porta-regleta, determinando cuánto se dobla la hoja bajo presión. Cuando la hoja de la regleta se dobla, el ángulo de impresión cambia y la fuerza sobre el sustrato se reduce. Mayor ángulo = menor fuerza, lo que resulta en una presión insuficiente para la impresión. En este punto, la mayoría de los impresores aplican más presión, lo que resulta en aún más curvatura de la hoja y un espesor de depósito de tinta completamente impredecible.



3) PERFIL - Este es la forma real de la hoja de la regleta. El perfil cuadrado o rectangular con borde filoso, es el perfil más común en la impresión de serigrafía.

4) FILO DEL BORDE DE LA HOJA - Establece la cantidad de tinta a ser entregada al sustrato. La cantidad de tinta que pasa a través de la pantalla también afecta la resolución de la imagen. Cuando se deposita menos tinta, la imagen de la impresión es más definida. La definición de hasta el mejor borde de regleta se deteriorará como resultado de la abrasión y por el uso prolongado, causando el cambio en su forma. (Cuando esto sucede, el borde puede ser restaurado a la condición óptima de impresión y el tiempo de vida de la regleta puede prolongarse, utilizando un afilador de regletas).*

En los ejemplos presentados aquí, la misma imagen ha sido impresa con seis regletas distintas de perfil rectangular, cada una con diferente durómetro, utilizando una sola pantalla, impresa con una máquina textil automática. No se ha realizado ningún cambio al ángulo pre-determinado de la regleta, o a la presión aplicada a la regleta, ni tampoco a la distancia fuera de contacto entre el sustrato y el lado inferior de la pantalla.

El depósito de la tinta depende de varios factores (malla, tinta, emulsión, etc.); la regleta es solamente uno de ellos.

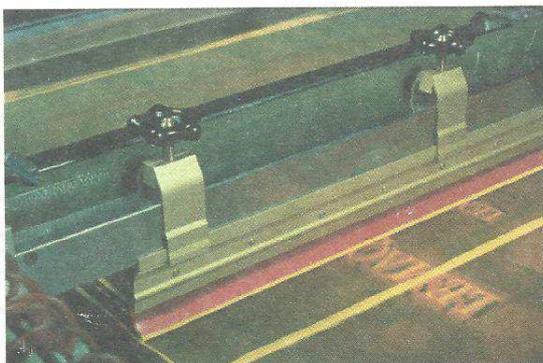
La regla general es:

Regleta más suave ←
MAS TINTA – áreas sólidas, depósitos espesos

→
Regleta más dura
MENOS TINTA – medios tonos, detalles, depósitos ligero

Esta serie de impresiones demuestra la profunda influencia que puede tener el cambiar solamente esta variable sobre el espesor de la capa de tinta y la definición de la imagen, solamente cambiando la hoja de la regleta de un durómetro por otra hoja de diferente durómetro.

Es importante que los impresores escojan su regleta basándose en el rendimiento demostrado, mediante la evaluación de los diferentes materiales de regletas disponibles, dentro de su propio ambiente y bajo sus condiciones singulares. Esta es la única forma de determinar cuál regleta va a proporcionar los resultados más satisfactorios. Se puede encontrar un juego completo de opciones en el kit de evaluación de regletas serilor®SR que se provee con seis regletas de 16"/405mm de largo por 2"/50mm de altura, por 3/8"/9.5mm de ancho, cubriendo el rango total de hojas sencillas y triples de durómetro.



Una ventaja importante de la hoja de durómetro triple sobre la de durómetro sencillo es que con el tiempo, una hoja de durómetro sencilla de "igual valor numérico" se doblará más que una triple. La flexión de la regleta bajo presión hace más fuerza en el área de la superficie de la regleta cerca de la superficie de la malla, reduciendo el ángulo óptimo de impresión e impidiendo la separación limpia entre la malla de la pantalla y la tela del sustrato. Si bien puede parecer que esto no es tan crítico en las primeras impresiones, se hará evidente para los impresores que tienen tirajes más largos, llevando a la pérdida de detalles o problemas de ganancia de puntos cuando se imprime en medios tonos. Una regleta de triple durómetro resiste el giro durante la impresión. Se requiere menos presión, lo que resulta en menor desgaste en el borde de la impresión y mayor tiempo de vida de la regleta.

MADE IN FRANCE



FIMOR SAS - LE MANS
210 rue du Polygone
cedex 2 - 72058 LE MANS - FRANCE
Tel : + 33 (0)2 43 40 66 00
Fax : + 33 (0)2 43 40 00 95
<http://www.fimor.fr> / email : serilor@fimor.fr

FIMOR NORTH AMERICA
5404 Ashton Ct. Ste. D SARASOTA - FL
- 34233 - USA
Ph : +1 800 922 5138 / +1 941 921 5138
Fax : +1 941 921 5434 email:
sales@encoreenginc.com

FIMOR CHINA
N° B-22, Diamond Villa, Changan County
Dongguan City, Guandong Province CHINA
Ph : +86 769 85337821
Fax : +86 769 85337820 email:
fimorchina@changan.net

www.fimor.com