

## EDITORIAL



La industria flexográfica Colombiana se ha desarrollado vertiginosamente en los últimos años, mejorando gradualmente la calidad de los productos desarrollados en este sistema de impresión, lo que nos hace uno de los países más competitivos en el sector de empaques flexibles a nivel Latinoamericano. Sin embargo, la difusión de las nuevas tecnologías que se están gestando es muy poca, y salvo algunas publicaciones extranjeras, nuestra industria carece de un medio escrito que ayude a difundir los nuevos desarrollos y tecnologías, de una manera clara y ajustada a las necesidades del sector.

Es por eso que, para todo el equipo humano que compone NOVAFLEX REPRESENTACIONES, es muy grato poder presentar a ustedes NOVA Report, el Primer Informativo especializado para la industria flexográfica, el cual tiene como finalidad, difundir los nuevos avances presentados en el ámbito mundial, de una forma directa y pensando siempre en las necesidades de nuestro sector.

En cada una de nuestras ediciones contaremos con el apoyo de un selecto grupo de expertos nacionales e internacionales, quienes nos hablarán con claridad de cada uno de los temas desarrollados. Adicionalmente habrá un espacio para ustedes, nuestros lectores, quienes tendrán oportunidad de participar activamente en este Informativo, enviando sus comentarios y preguntas, las cuales serán publicadas, en secciones como el Buzón Flexográfico, Novedades, Sociales, entre otras.

En nuestra primera edición, hacemos un recuento muy especial del Primer Seminario especializado para la Industria Flexográfica, realizado con todo éxito los días 22 y 23 del pasado mes de junio, en la ciudad de Santafé de Bogotá y en el que participaron masivamente las empresas del sector.

Este Informativo además de servir como fuente de conocimientos tecnológicos, apoyará el enlace entre las empresas del medio, brindando información sobre los últimos eventos generados a nivel nacional e internacional y que sean de interés para nuestras empresas ■



## BUEN COMIENZO



### Primer Seminario Flexo-Gráfica 2000



Concluyó con gran éxito, Flexo-Gráfica 2000, Primer Seminario especializado para esta Industria, evento que se desarrolló durante los días 22 y 23 de junio en el World Business Port, en la ciudad de Santafé de Bogotá.



Conferencia:  
Kevin Roberts  
(Axcyl Sleeves Systems,  
E.U.A)

El panel de conferencistas fué integrado por expertos de diferentes empresas del medio, entre los cuales estaban: José María Borrat (Comexi, España), Tom Caplinger y Jorge Carlomé (Macdermid Graphic Arts, E.U.A.), Kevin Roberts (Axcyl Sleeves Systems, E.U.A.), Miguel Angel Guadalajara (Praxair Surface Technologies, México), Deyby de Garcerá (Carvajal S.A.), Isabel Gutiérrez (Tintas S.A.), Helbert Ardilla ( Agfa Gevaert Colombiana), Néstor David Ruiz (Cosalco), Rafael Bayona (Biofilm) y Jorge Lagos C. (Novaflex).

El objetivo del seminario además de servir como elemento de encuentro de las empresas del sector, fué el de difundir las nuevas tecnologías desarrolladas en los últimos años y presentadas durante la pasada feria Drupa 2000. Se desarrollaron

(Continúa pag. siguiente)



Arriba:  
El público mostró gran  
interés en cada una  
de las conferencias

temas específicos sobre tintas, Adhesivos de Laminación, Nuevas estructuras para Sustratos, Cintas Acolchadas, Mangas, Sistemas de Dosificación de Tintas, Pre-Prensa Electrónica, Anilox, Técnicas en el Secaje y Especificaciones y Tolerancias en Flexografía (FIRST).

Aunque la situación económica actual del país es difícil, el evento contó con la asistencia de más de 50 empresas a nivel nacional, superando el número de 100 participantes, con lo cual quedó demostrado el interés del gremio por capacitar a su grupo humano.



Conferencista:  
Isabel Gutiérrez  
(Tintas S.A.)

El seminario motivó la participación de la audiencia de tal forma que al final de cada conferencia se pudo obtener solución a los interrogantes creados y hacer comentarios sobre algunos temas específicos. Además durante los recesos programados, pudieron los asistentes compartir opiniones entre ellos y los expositores,

enriqueciendo aún más sus conocimientos. Al final del segundo día, en un panel de preguntas y respuestas, los participantes realizaron sus consultas a los expertos en cada tema.



Conferencista:  
Deiby de Garceá  
(Carvajal S.A.)



Conferencista:  
Miguel Angel Guadalajara  
(Praxair Surface  
Technologies, México)



Conferencista:  
Jorge Carlomé  
(Macdermid Graphic  
Arts, E.U.A)



Conferencista:  
Tom Caplinger  
(Macdermid Graphic  
Arts, E.U.A)



Conferencista:  
Helbert Ardila  
(Agfa Gevaert)



Conferencistas de izquierda a derecha: Néstor David Ruiz (Cosalco), Rafael Bayona (Biofilm), José María Borrat (Comexi, España).

FLEXO-GRAFICA 2000 ha mostrado la necesidad que existe en la industria flexográfica, de realizar más frecuentemente este tipo de eventos, donde las nuevas tecnologías sean presentadas de una forma clara y amena, y así obtener las herramientas necesarias para su implementación futura.

Queremos agradecer el apoyo prestado por las empresas participantes y los expositores nacionales e internacionales, sin cuya colaboración no hubiera sido posible llevar a buen término el evento. Esto nos brinda la confianza suficiente para dar continuidad a los seminarios FLEXO-GRAFICA en los próximos años, espacio propicio de reunión periódica de las personas que hacen parte de la industria flexográfica en Colombia.

Por último los dejamos con el siguiente comentario:

*« Fue un paseo enriquecedor por el extenso campo de la Nueva Flexografía, presentado por brillantes y experimentados conferencistas, los cuales abrieron las ventanas a los nuevos desarrollos y a los grandes retos que enfrenta esta rama de las Artes Gráficas. Felicidades a los organizadores, del evento por el éxito obtenido en este primer encuentro, fruto del esfuerzo y ánimo constantes y bien por los numerosos asistentes que recibieron con beneplácito la presentación de los numerosos temas de la nueva tecnología.» ■*

**Hernando Ríos C.**  
Director Técnico  
Intalpei S.A



## Cintas Acolchadas

Muchos de los problemas presentados en la impresión y que tienen su origen en la cinta acolchada, están directamente relacionados con la manipulación inadecuada de estas en el momento del montaje. En este primer artículo técnico, daremos algunos consejos prácticos para que el resultado final de impresión, en lo que a las cintas corresponde, sea el óptimo.

Cuando se requieran formatos grandes de impresión, en donde las cintas recubran gran parte de los rodillos, el "segmentarla" con un bisturí siguiendo las líneas o cuadrículas de rodillo, facilitará el despegue de la misma una vez terminada la corrida. Hay que tener en cuenta que este corte debe hacerse antes de retirar el liner protector.

La aparición de burbujas de aire, durante la aplicación de las cintas sobre el rodillo es muy frecuente, se aconseja utilizar un rodillo de caucho de una dureza inferior a 40° Shore A, el cual se pasa sobre la cinta una vez se haya fijado sobre el rodillo. Este

proceso, aunado a la segmentación de la cinta, facilita la liberación de las burbujas, mejorando la fijación al portacrisé; de la misma forma, el rodillo de caucho puede ser utilizado para la fijación del crisé, mejorando la acción de los adhesivos de la cinta sobre la superficie del respaldo de la plancha.



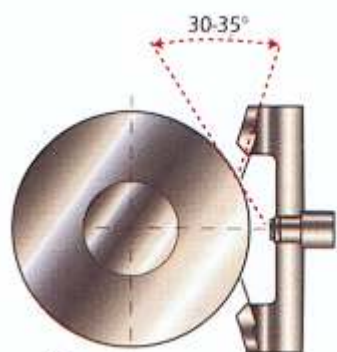
Figura 1

Durante el proceso de montaje de los crisés sobre el rodillo, se usa el retirar totalmente el liner protector, exponiendo la cinta al contacto de agentes que perjudican la adherencia, como grasas, polvo, suciedad etc., para evitar este inconveniente, es aconsejable retirar solamente una pequeña franja del liner de aproximadamente unos 5 cm de ancho, a lo largo del cilindro (Figura 1), guiándose por las guías del registro del montaje, una vez fijamos el crisé a esta franja de cinta descubierta y asegurándonos que nuestro registro esté aceptable, podemos retirar el sobrante de liner, e inmediatamente fijar en su totalidad el crisé ■

## Buzón Flexográfico



Dr. Blades



(Figura 2)

En esta primera edición queremos dar respuesta a una pregunta presentada reiterativamente durante el seminario, y la cual por falta de tiempo no se pudo aclarar correctamente.

**¿Cuáles son las especificaciones técnicas de los Dr. Blades, el calibre, su ángulo de ataque sobre el rodillo Anilox, el ancho libre de la hoja y la distancia entre hojas en las Cámaras cerradas?**

Comencemos por el tipo de Dr. Blade o fleje que se debe utilizar. Normalmente se debe utilizar un fleje de acero de carbono de alto grado de refinamiento, el cual asegure que el desgaste sea en forma de partículas muy pequeñas, que no tapan las celdas, ó se incrusten entre la rasqueta y el Anilox. Adicionalmente se debe asegurar que el filo, en el caso que lo tenga, sea elaborado en frío, ya que cuando se maquinan los flejes se exponen a altas temperaturas por la fricción, sufriendo una especie de temple que endurece el acero

y lo hace más abrasivo al rodillo. Es más aconsejable utilizar fleje sin filo.

Con respecto al calibre a utilizar, el más frecuente es el de 0.15 mm. Este calibre trabaja perfectamente en rodillos Anilox que tengan como máximo 500 líneas por pulgada. En el caso de rodillos Anilox de mayor lineatura es aconsejable que el diseño de las cámaras se haga teniendo en cuenta flejes de calibre más delgado, entre 0.08 y 0.1 mm, que aseguran una mayor vida de las paredes de las celdas en los Anilox.

Se ha hablado mucho de la distancia que debe existir entre las dos hojas de la cámara. Normalmente se aconseja que dicha abertura corresponda al 40 % del diámetro del rodillo Anilox, aunque dependiendo de la capacidad que tienen las tintas de volverse a diluir al contacto con la tinta fresca, se podría reducir esta distancia.

El ángulo de ataque debe estar entre 30 y 35 grados (Figura 2). Este ángulo muy frecuentemente se pierde con los excesos de presión o cuando se

utilizan flejes muy delgados en rasquetas que no están diseñados para soportarlos. Normalmente la tensión del extremo suelto de la hoja o fleje, está relacionado con su calibre, como ejemplo podemos decir que una hoja de calibre 0,15 mm, debe estar sujeta a la cámara de tal forma que solamente sobresalgan de 1/2 a 3/4 de pulgada; con esto se logra una mejor consistencia de la hoja y más difícilmente se pierde su ángulo de ataque ■

*Esta sección está dirigida a todas aquellas personas que tengan dudas sobre algún tema específico en Flexografía. Por favor escriba sus inquietudes y envíelas a nombre de NOVAFLEX REPRESENTACIONES, ó al E mail : novaflex@andinet.com.*

Diseño y Diagramación: Lexa Publicidad

**NOVAFLEX**  
REPRESENTACIONES LTDA.

## Sociales



En Flexo-Gráfica 2000, también hubo tiempo para compartir, conocer y disfrutar la oportunidad de estar reunidos, ya fuera aprovechando los momentos de descanso programados en los días de actividad o durante el coctel de cierre amenizado por el grupo de son cubano «Collage».



Lillán Robayo, Rafael Bayona



Grupo Collage



De izquierda a derecha Reynaldo Herrera, Hernando Ríos, Néstor David Ruiz



De izquierda a derecha José María Borrat, Isabel Gutiérrez, Ricardo Gutiérrez

## A LA MEMORIA DE



*Durante nuestras vidas nos encontramos con personas que pasan y nos dejan solo un recuerdo, pero en algunas ocasiones encontramos seres excepcionales, los cuales sin ser nuestros profesores nos enseñan, sin ser nuestros padres nos protegen, sin ser nuestros guías nos muestran el rumbo o sin ser nuestros compañeros nos acompañan, seres extraordinarios que nos marcan para toda la vida. Esto fue para mí y creo para muchos que lo conocimos, GUILLERMO CUELLAR, un hombre que en cada paso que dio dejó su marca Imborrable. Estoy seguro que todos perdimos con su ida, perdió su familia, sus amigos, sus empleados y sus conocidos, perdió hasta el que no lo conoció ya que no tuvo la dicha de disfrutar sus comentarios y sus enseñanzas. Que su memoria perdure en nosotros para siempre.*

Jorge Lagos Caballero

Planchas Fotopolímeras  
**FLEX-LIGHT®**

Rodillos Anilox

**PRAXAIR**

Cintas

**ECLIPSE®**

Dr. Blades

**XCALIBUR™**

Planchas Offset Seco

**NAPP**

Procesadoras

**TNC Co., Ltd.**

Mangas

**AXCYL**

Solvente

**SOLVIT® QD**

Cra. 69 No. 43B - 44 Of. 603  
Edificio World Business Port  
Tels.: (571)416 56 39  
(571)416 54 12  
(571)416 55 41  
Fax.: (571)416 53 46

E mail: [novaflex@andinet.com](mailto:novaflex@andinet.com)  
Santafé de Bogotá - Colombia

**Línea de Servicio al Cliente**  
**900-331-NOVA (6682)**