



Cómo optimizar la impresión en flexografía

★★★★★ (76) asistentes

La impresión flexográfica ha experimentado un salto cualitativo considerable en los últimos años gracias a la evolución de los materiales (tintas y fotopolímeros), tecnología de grabado de planchas, anilox, software de edición y producción y los propios avances y mejoras en las máquinas flexográficas como velocidades, registro, etc.; ocupando un lugar preminente en la impresión de etiquetas y envase flexibles, así como en el mercado de cartón ondulado.

Si bien, la calidad y rendimiento del proceso flexográfico no está condicionado solamente a la tecnología disponible y a la evolución de ésta el proceso de producción que siga internamente la empresa condicionará en gran medida el resultado alcanzado y el margen de beneficios.

A fin de obtener el máximo rendimiento a la tecnología disponible es importante optimizar, por tanto, los procesos de preimpresión e impresión en flexografía. El curso "Cómo optimizar la impresión en flexografía", establecerá las principales especificaciones técnicas a considerar en el proceso de impresión basadas en estándares internacionales como ISO12647-6 y las especificaciones FIRST (Flexographic Image Reproduction SpecificationsTolerances).

Plazo preinscripción

Hasta el 23 de junio 2024 o hasta completar aforo



Fecha y horario

Del 25 de jun al 26 de jun 2024

De 10:00 a 13:00h



Duración

6 horas lectivas



Ubicación

AIMPLAS. Paterna (Valencia) o Streaming



Precio

BONIFICABLE

Empresa asociada:
260€

Empresa no asociada:
325€

Objetivos

- El objetivo global del curso es establecer una serie de especificaciones técnicas para impresión flexográfica que permitan obtener un resultado predecible, repetible y consistente:
- Conocer los principales parámetros de impresión y su interrelación
- Conocer las especificaciones normativas y alcance del estándar de flexográfica ISO 12647-6
- Conocer las especificaciones técnicas que establece el documento FIRST
- Establecer los pasos necesarios para fijar el comportamiento de máquina óptimo o cómo determinar la Fingerprint
- Establecer procedimiento para el aseguramiento de la calidad durante el proceso de impresión

¿A quién va dirigido?

- Empresas de envase flexible, envase cartón ondulado, fabricantes de etiquetas: técnicos de preimpresión e impresión, calidad, oficina técnica
- Proveedores de materia prima: Tintas, anilox, fotopolímeros
- Fabricantes y distribuidores de maquinaria de impresión
- Fotomecánicas y empresas de servicios de impresión
- Se dará prioridad en las inscripciones a las empresas industriales asociadas y clientes

Temario

Introducción: Flujo de trabajo característico

Especificaciones técnicas

- > Normas ISO impresión flexográfica
- > FIRST (flexographic image reproduction specifications & tolerances)

Gama extendida: Hecacromía y hetacormía

Principales parámetros de impresión y su interrelación

- > Densidad y apariencia de color
- > Ganancia de punto
- > Contraste de impresión
- > Curvas de reproducción tonal
- > Balance de grises

Evaluación de la impresión

- > Tira de control
- > Instrumental de medición

Optimización de la impresión

- > Calibración y caracterización de máquina: Fingerprint
- > Elementos test
- > Procesos de control

Convocatorias abiertas

Del 25 de jun al 26 de jun 2024

De 10:00 a 13:00h

 Valencia

**Del 25 de nov al 26 de nov
2024**

De 10:00 a 13:00h

 Valencia

Profesorado



Lorena Rodríguez Garrido

Personal investigador de AIMPLAS /
AIMPLAS Researcher

Observaciones

- > [Política de cancelación y anulaciones](#)
 - > Este curso es susceptible de poderse bonificar parcial o totalmente a través de FUNDAE para las empresas de España.
 - > AIMPLAS dispone certificado DGERT para las empresas de Portugal.
-

Organiza:

