



RECOMENDACIONES PARA LA ELECCION DEL PUNTO DE MALLA ADECUADO EN EL PROCESO DE SERIGRAFIA

Para que el serigrafista pueda obtener buenos resultados a la hora de reproducir un imagen es necesario que se haga las siguientes preguntas:

CUALES SON LOS FACTORES QUE DETERMINAN EL NUMERO DE MALLA APROPIADO EN UN TRABAJO DE SERIGRAFIA?

Existen muchos números de malla además de los tipos de hilos de nylon , poliéster así como también color del tejido blanco y amarillo. Antes de recomendar el número de malla es aconsejable saber el tipo de hilo o fibra (Nylon , Poliéster) Dado que esto no es una tarea critica no será necesario extenderme sobre este punto solo indicar que el tejido de nylon es mas elástico que el poliéster y por lo tanto mas ventajoso cuando se imprime sobre superficies disperejas por lo que la fibra de nylon se moldeara mejor a la estructura de las superficies irregulares , por ejemplo , lapiceros , artículos publicitarios no planos frascos etc. A causa de mayor elasticidad del nylon es posible que pueda perder registro cuando intente hacer impresión a varios colores ,pero sin embargo eso dependerá de una correcta tensión de la malla punto que trataremos mas adelante , también es importante poder saber el color de la malla , muchos de nuestros clientes siempre nos hacen la siguiente preguntan ¿por que debo usar el tejido de color amarillo? Y la respuesta es simple debido a que los rayos de luz son absorbidos por la malla amarilla y no hacen reflejo como si ocurre con las mallas de color blanco lo que da como resultado una copia dentada de la imagen. Los tejidos de poliéster de alto Modulo y color amarillo son los mas recomendados a la hora de reproducir cromias sobre sustratos planos (sticker , pop, gigantografias) en el grafico siguiente usted podrá verificar los números de mallas recomendados



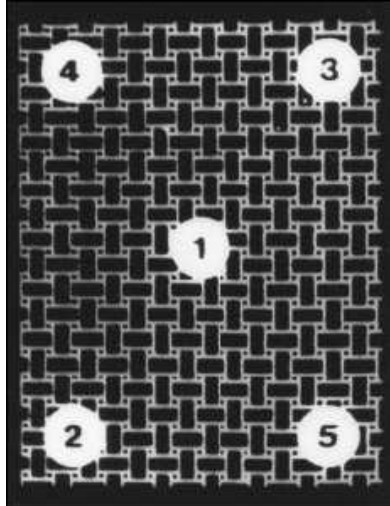
proveedora de las artes gráficas

MALLAS PARA PANTALLA

CANTIDAD HILOS / CM.	DIAMETRO HILO (micrones)	TIPO TEJIDO	TENSION NEW/cm	APLICACIÓN RECOMENDADA
13	150	1:1	24.....38	TINTAS ESCARCHADAS , GLITER
13	215	1:1	26.....40	Nº8 , 11 , 15 SHIMMER
21	150	1:1	24.....38	PEGAMENTOS PARA FOIL , FLOCK ,
32	100	1:1	24.....38	CAVIAR ,BASE ROCA , TINTA PUFF
37	90	1:1	24.....38	BASE HIELO, 3D, TINTAS CERAMICA
45	80	1:1	18.....35	TINTAS TEXTILES AL AGUA Y BASE
55	70	1:1	18.....35	PLASTISOLES, FONDO BLANCO Y
61	60	1:1	18.....35	DELINEADOS
77	48	1:1	16.....32	IMPRESIÓN DE PAPELES , MADERA
90	48	1:1	16.....32	CARTON ,TINTAS SUBLIMABLES,
100	40	1:1	16.....32	CROMIAS SOBRE TELAS DIRECTAS
120	35	1:1	16.....32	IMPRESIÓN PVC ,ACRILICOS ,
120	40	1:1	16.....35	CROMIAS TRANSFER PLASTISOL
130	35	1:1	14.....28	IMPRESIÓN DE FRASCOS PE , PP
140	35	1:1	14.....28	(MALLAS DE NYLON)
150	30	1:1	14.....28	CIRCUITOS IMPRESOS ,CROMIAS
150	35	2:1	14.....28	CON TINTAS VINILICA , STICKERS ,
165	27	1:1	14.....24	TECLADOS DE MENBRANA ,
165	30	2:1	14.....26	METALES, TINTA UV PLENOS
180	27	1:1	14.....24	TINTAS Y BARNIZES UV , CROMIAS,
180	30	1:1	14.....25	CDS ,DVD Y DELINEADOS FINOS

CUAL ES EL EFECTO DE UNA BUENA TENSION DE MALLA?

Es importante saber que después de haber seleccionado el número correcto de malla, esta debe ser tensionada sobre un bastidor estable de preferencia de Aluminio y se deben tomar en consideración algunos aspectos técnicos para disminuir los problemas ya que con una malla correctamente tensionada las variables que usted tendrá en el momento de una producción se reducirán en 1% para lograr uniformidad de la pantalla tal como muestra en la siguiente imagen:



Nosotros nos preocupamos en darles un servicio de tensado de malla en etapas para asegurar que la baja de tensión a la hora de procesar el trabajo sea mínima de esta manera se logra un nivel óptimo de tensión y por consiguiente una reproducción serigráfica de alta calidad.

COMO OBTENGO UN REGISTRO MAS PRECISO ?

Es recomendable tomar en cuenta que el menor espacio entre la malla y el material a ser impreso, combinado con menos presión del rasero da como resultado una menor deformación de la imagen, inclusive si la tensión de la pantalla cambia de un día para otro en 1 a 2 newton / cm. esto solo dará como resultado un pequeño impacto sobre el material impreso.

