

# GUÍA TÉCNICA

YUPOTAKO & YUPOJELLY

## RECOMENDACIONES PARA LA IMPRESIÓN OFFSET

Las diferentes variantes para offset YUPOTAKO poseen superficies de impresión parcialmente distintas.

YUPOTAKO WKFS 340 y WKFS 240 no solo son apropiados para la impresión con tintas para película, sino también para la impresión con tintas para papel convencional.

El nuevo YUPOTAKO Flex XAD 1095 ha sido creado principalmente para la impresión offset con tintas UV aptas para película. Antes de la producción con otras tecnologías offset, es obligatorio comprobar la aptitud del producto.

YUPOJELLY requiere una unidad de secado UV para que la impresión se realice con éxito.

1. Abra el embalaje de resma con la etiqueta hacia arriba. En los pliegos descubiertos, la cara de impresión estará situada entonces arriba.
2. Deje que YUPOTAKO se aclimate a las condiciones de la sala de impresión durante 24 horas como mínimo antes de desembalarlo. Almacene YUPOTAKO con la cara de impresión hacia arriba (!).
3. Las condiciones ideales de la sala de impresión son una humedad relativa del aire del 50-60 % y una temperatura de 20-25 °C.
4. Trate el material con especial cuidado para evitar que se desprenda la lámina de soporte, sobre todo al suministrar el material a la máquina.
5. Utilice tintas para la impresión de papel o tintas apropiadas para la impresión de película. El tipo de tinta y el grosor de la capa de tinta influyen en el tiempo de secado. Con tintas UV, asegúrese de que las escalas de colores sean adecuadas para película. La impresión offset UV puede ocasionar un aumento de la carga electrostática. Realice siempre una prueba con anterioridad.
6. Para la impresión en YUPOTAKO WKFS 340, ajuste la presión de contacto a 250 µm, ya que YUPOTAKO es muy comprimible.
7. Utilice la menor cantidad posible de solución de humectación. Como la superficie de YUPOTAKO no puede absorber la humedad en la misma medida que el papel, una humectación excesiva produciría una acumulación del humectante en el pliego de impresión que alteraría gradualmente la recepción de la tinta o perjudicaría al buen funcionamiento del proceso de secado tras la impresión. Por ese motivo, recomendamos reducir la humectación en todos los cuerpos hasta que la impresión empiece a «empastarse/engrasarse». A continuación se volverá a aumentar ligeramente la humectación hasta que el «empaste/engrase» desaparezca. En trabajos de impresión con cobertura superficial reducida, esta se podrá aumentar colocando una «tira de control» en el borde del pliego. De esta forma se consigue un balance tinta-agua más estable.
8. Las aplicaciones especiales requieren tintas especiales (para lograr, por ejemplo, una mayor fotorresistencia). Los barnices de dispersión o UV proporcionan una mayor resistencia al frote y a la abrasión.

9. En caso de utilizar polvos de espolvoreo, es posible aplicar unos valores similares a los correspondientes al papel estucado. El tamaño de las partículas de polvo deberá ser de 15-25 µm.

## OTRAS RECOMENDACIONES

### SERIGRAFÍA UV

YUPOTAKO XAD 1069 & XAD 1095

YUPOJELLY XAD 1062, XAD 1068 & XAD 1090 LITE

Utilice tintas UV con YUPOTAKO y YUPOJELLY. Para evitar zonas de presión, reduzca al mínimo el suministro de aire de aspiración. Proteja la mesa de impresión con cinta adhesiva para optimizar el vacío en la zona de impresión. Si imprime con tintas UV, deje tiempo suficiente para que YUPOTAKO y YUPOJELLY se enfríen antes de imprimir la tinta siguiente.

### IMPRESIÓN DIGITAL UV

YUPOTAKO XAD 1069 & XAD 1095

YUPOJELLY XAD 1062, XAD 1068 & XAD 1090 LITE

Las clases arriba indicadas son compatibles con la mayoría de impresoras digitales UV de inyección de tinta disponibles en el mercado, con la excepción de las impresoras UV-gel. En función del entintado y del tipo de máquina, se podría producir una ligera ondulación de la lámina de soporte después de la impresión que, no obstante, no perjudicará a las propiedades de adhesión. En el caso de UV LED, se recomienda efectuar previamente una prueba.

### INYECCIÓN DE TINTA DE BASE AGUAT

YUPOTAKO WKJ 250

YUPOTAKO WKJ 250 está diseñado para la impresión por inyección de tinta con tintas pigmentadas de base acuosa. Las tintas a base de colorantes pueden ocasionar problemas de secado y manchas de color. Un entintado intenso podría dar lugar a un secado más lento de la tinta. En tal caso, reduzca el entintado u observe un tiempo de secado más largo.

### INYECCIÓN DE TINTA ECOSOLVENTE

YUPOTAKO XAD 1082

YUPOTAKO XAD 1082 está diseñado para la impresión por inyección de tinta con tintas de bajo solvente y ecosolventes. YUPOTAKO XAD 1082 no es apropiado para la impresión con tintas solventes convencionales. Un entintado demasiado intenso podría dar lugar a un secado más lento de la tinta. En tal caso, reduzca el entintado u observe un tiempo de secado más largo. Se recomienda el uso de un secador adicional.

### LÁTEX

YUPOTAKO XAD 1082

YUPOJELLY XAD 1068 & XAD 1090

YUPOTAKO XAD 1082 y YUPOJELLY XAD 1068, XAD 1090 son apropiados para la impresión con impresoras HP Latex. Puede consultar los perfiles y configuraciones actuales en el Media Locator de HP Latex (<https://www.printos.com/ml/#/medialocator/latex>).

## PROCESAMIENTO ULTERIOR

### LAMINACIÓN

La imagen impresa ha de estar completamente seca o curada antes de la laminación de YUPOTAKO. Utilice una película de laminación que cumpla los requisitos de protección de la aplicación final. YUPOTAKO es apropiado para el uso como banner de suelo. Contacte con nosotros si desea obtener laminados probados y recomendados.

### LAMINADO EN CALIENTE

Reduzca la temperatura y la presión de contacto tanto como sea posible. El laminado en frío es más apropiado. La película de laminado ha de tener las mayores propiedades de adhesión posibles para garantizar una buena adhesión. Realice siempre las pruebas correspondientes con anterioridad. Si el YUPOTAKO laminado se retira del lugar de aplicación, podrían aparecer curvaturas en el YUPOTAKO.

### TROQUELADO

Los troqueles y sacabocados han de estar afilados y sin mellas para evitar el rasgado. Se recomienda redondear todas las esquinas interiores y todos los extremos de corte. Realice siempre todos los troquelados por el lado de la impresión. El diseño del troquel deberá ser lo más sencillo posible. Evite esquinas agudas (redondeándolas lo más posible) para evitar el rasgado.

### SEMITROQUELADO

La lámina desprendible trasera es delgada. Los distanciadores se han de ajustar con gran cuidado y precisión. Para troquelar YUPOTAKO y YUPOJELLY será necesario aplicar valores adecuados basados en la práctica. Realice siempre previamente las pruebas correspondientes. El proceso de troquelado se ha de comprobar regularmente para garantizar una buena calidad. Mantenga una distancia suficiente (> 3-4 mm) entre los troqueles. Al troquelar WKFS340 recomendamos utilizar una platina de Heidelberg, ya que tanto el cuerpo de prensado como el de contrapresión forman una superficie plana. Esto permite garantizar profundidades de corte más precisas.

### TROQUELADO LÁSER

YUPOTAKO y YUPOJELLY son aptos para el troquelado láser. Se recomienda efectuar previamente una prueba.

### TROQUELADO Y TRAZADO DIGITAL

YUPOTAKO y YUPOJELLY se pueden troquelar con troqueladoras y trazadoras digitales.

### CORTE

Si utiliza rollos Jumbo (~ 300 m), recorte los bordes por los dos lados antes de la impresión. También podemos enviarle rollos previamente recortados si así lo desea. Al cortar pliegos, asegúrese de trabajar con pilas pequeñas para asegurarse de que los bordes de corte sean precisos.

## INDICACIONES

### RESISTENCIA AL CALOR

La temperatura de uso de YUPOTAKO y YUPOJELLY es de -30 °C a +60 °C. Sin embargo, a temperaturas por debajo de cero la colocación se realizará a condiciones ambientales. El descenso posterior de la temperatura no presenta problemas y no influye en la fuerza de adhesión.

### COLOCACIÓN

Limpie cuidadosamente la superficie que ha de pegar antes de la colocación de YUPOTAKO y YUPOJELLY.

YUPOTAKO y YUPOJELLY no son apropiados para la colocación:

- en superficies irregulares o curvadas.
- en vidrio de seguridad. El vidrio podría romperse debido al aislamiento térmico.
- en pantallas. La pantalla podría resultar dañada.
- en zonas exteriores o como adhesivos para vehículos.
- como aplicación a largo plazo sobre ABS, acrílico, PVC y superficies de policarbonato.

En algunos casos puede quedar un residuo blanco tras la retirada de YUPOTAKO. Los residuos que queden pueden limpiarse fácilmente con un paño húmedo.

### MANIPULACIÓN, TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

Para evitar problemas de impresión debido a huellas dactilares, le rogamos que lleve siempre guantes al manipular YUPOTAKO y YUPOJELLY.

YUPOTAKO y YUPOJELLY son productos comprimibles de alta sensibilidad que no se deben enrollar estrechamente, pues de lo contrario se formarán pliegues. La única posibilidad para el envío de YUPOTAKO y YUPOJELLY en forma de rollo es con una bobina de 7,6 cm de diámetro. En cualquier otro caso, YUPOTAKO y YUPOJELLY se enviarán únicamente en una posición horizontal plana.

Si YUPOTAKO debe almacenarse después de haber sido utilizado, es imprescindible que lo vuelva a colocar sobre el papel de soporte (o un material similar) para evitar que el material se pegue.

YUPOJELLY se puede reutilizar sin restricciones. Es posible una nueva colocación, pero evitando que se ensucie la cara trasera adhesiva tras el desprendimiento.

Después de abrirlos, almacene YUPOTAKO y YUPOJELLY únicamente embalados y evite la exposición a la luz solar directa.





## YUPOTAKO® - UNA NUEVA TENTACIÓN PARA EL APETITO CREATIVO

«Tako» significa «pulpo» en japonés. Las microventosas permiten a YUPOTako adherirse a superficies planas como un octópodo. Además, no precisan de pegamentos ni dejan una sensación pegajosa en la superficie. YUPOTako se puede reutilizar: simplemente limpie la parte de las ventosas con agua si el polvo ha debilitado su fuerza de adhesión.

CLASE YUPOTAKO	GROSOR $\mu\text{m}$	GRAMAJE $\text{g}/\text{m}^2$	ROLLOS $\text{mm} \times \text{m}$	CORE $\text{mm}$	PLIEGOS $\text{mm} \times \text{mm}$	UNIDAD por resma	MÉTODOS DE IMPRESIÓN
WKFS 340	320	220,0			640 x 450 640 x 900 1020 x 720	100	Impresión de hojas en offset, Serigrafía
WKJ 250	220	156,0	610 x 20, 914 x 20 1067 x 20 1270 x 20	76 76 76			Inyección de tinta de base aguat
WKO 280 OUTDOOR	280	199,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x aprox. 400	76 76 152	460 x 320 1020 x 720	100	Inyección de tinta UV, Offset UV, HP Indigo
XAD 1057	272	190,0			210 x 297 (A4)	100	Inyección de tinta office
XAD 1058	240	170,0	970 x aprox. 400	152	460 x 320 720 x 520	250	Xeikon 3000 series, HP Indigo
XAD 1069	210	166,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x aprox. 300	76 76 152			Serigrafía UV, Impresión digital UV
XAD 1072 BLOCKOUT	325	223,0			1020 x 720	100	Impresión de hojas en offset, Serigrafía
XAD 1076 BLOCKOUT	228	166,0			460 x 320 720 x 520	250	Xeikon 3000 series, HP Indigo
XAD 1077 LASER	233	254,0			210 x 297 (A4) 320 x 450	100	Láser
XAD 1082	245	175,0	1270 x 20 1270 x 50 1270 x aprox. 300	76 76 152			Látex, Inyección de tinta ecosolvente
XAD 1095 FLEX	197	160,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x aprox. 800	76 76 152	1020 x 720	100	Offset UV, Serigrafía UV, Impresión digital UV, HP Indigo
XAD 1099 LASER MAT	199	198,0			210 x 297 (A4) 320 x 460	100	Láser



## YUPOJELLY® - LA SOLUCIÓN TRANSPARENTE

YUPOJelly es la solución transparente para los adhesivos para ventanas. Debido a la trasera transparente del dorso que se adhiere a cualquier superficie plana sin adhesivos ni agentes adherentes, los adhesivos YUPOJelly son fáciles de aplicar y fáciles de quitar.

CLASE YUPOJELLY	GROSOR $\mu\text{m}$	GRAMAJE $\text{g}/\text{m}^2$	ROLLOS $\text{mm} \times \text{m}$	CORE $\text{mm}$	PLIEGOS $\text{mm} \times \text{mm}$	UNIDAD por resma	MÉTODOS DE IMPRESIÓN
XAD 1062	170	220,0			1020 x 720	100	Impresión digital UV, Offset UV, Serigrafía UV
XAD 1068	178	235,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x aprox. 300	76 76 152			Impresión digital UV, Serigrafía UV, Látex
XAD 1090 LITE	135	200,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x aprox. 300	76 76 152	1020 x 720	100	Impresión digital UV, Offset UV, Serigrafía UV, Látex