

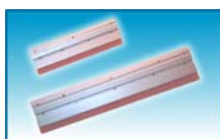


AINOS LTDA. INSUMOS GRAFICOS PARA SERIGRAFIA

AV. MATTA 489
*MESA CENTRAL.: 222 2201
FAX: 635 4782
SANTIAGO

Gomas de Poliuretano y Maniguetas

La Racleta



El segundo elemento que caracteriza la impresión serigráfica después de la malla, es la **Racleta**.

La racleta tiene como objetivo arrastrar y presionar la tinta a través de la malla. Para que el paso de tinta sea el óptimo es imprescindible escoger la goma de poliuretano con las características adecuadas.

La Racleta, esta está compuesta por dos elementos;

- 1)- la goma de poliuretano o *squeege* y
- 2)- el mango o la Manigueta

Elementos a considerar:

- 1)- La racleta se debe acomodar a las dimensiones del diseño.
 - 1.1)- Es imprescindible que el ancho de la racleta sea mayor que el de la imagen a imprimir.
 - 2.2)- Teniendo claro que debe ser mas ancha que la imagen a imprimir, NO debe ser tanto como para dificultar la impresión.
- 2)- La racleta debe respetar las dimensiones del marco. Aunque esta aclaración pueda resultar obvia, la racleta debe caber dentro del bastidor. Además debe quedar un espacio entre el borde interior del marco y la racleta para no despegar la malla y rajarla al ejercer la presión al imprimir.



La Manigueta

Como se menciona anteriormente la manigueta es el mango en donde se encaja la goma de poliuretano. Es deseable que la manigueta sea liviana y que las áreas de contacto con las manos sean suaves y redondeadas.

Existen varias alternativas, sin embargo la mejor elección son las maniguetas de aluminios ya que estas son livianas, es fácil ensamblar la goma, resisten muy bien la presión del proceso de impresión y es muy fácil redondear los bordes y repararlas en caso de necesidad..



AINOS LTDA. INSUMOS GRAFICOS PARA SERIGRAFIA

AV. MATTA 489
*MESA CENTRAL.: 222 2201
FAX: 635 4782
SANTIAGO

Goma de Poliuretano



La goma de poliuretano es el elemento que entra en contacto con la malla emulsionada y con la tinta. Es la que ejerce la presión para que la tinta pueda pasar de un lado de la malla al otro pudiendo así realizarse la impresión. Esta goma debe ser suave, muy lisa, resistente a las tintas y a los químicos propios del proceso serigráfico.

Las gomas de poliuretano poseen varias características que las hacen mas o menos adecuadas para determinado tipo de trabajo. A continuación se detallan algunas de estas características con el fin de facilitar la selección de la goma.

Dureza

La dureza o “**Dureza Shore**” mide la elasticidad de la goma de poliuretano, es decir, que tanto se dobla. Mientras menor sea la dureza mas se va a doblar y viceversa. Al mismo tiempo, mientras mas blanda (menor dureza) la goma mayor será el paso de tinta. El detalle general de las durezas y sus usos es el siguiente.

- 60 Shore** Dureza baja. Recomendado para impresión textil donde se requieren depósitos generosos de tinta. También es útil para la impresión de efectos como el glitter o bases inflables (puff).
- 70 Shore** Dureza intermedia. Permite buena presión y paso intermedio de tinta. Útil para impresión textil, aunque se recomienda particularmente para impresión grafica sobre sustratos rígidos como PVC, PAI, PE, PP, papeles en general, Etc. por su versatilidad es la dureza mas utilizada.
- 80 Shore** Dureza alta. Resiste altas presiones con una excelente regulación de paso de tinta. Útil para impresión grafica sobre sustrato rígido, como PVC, PAI, PE, PP, policarbonatos y plásticos de baja absorción de tinta, vidrios, metales o en general sustratos de muy baja absorción.
- 90 Shore** Dureza muy alta. Dentro de la gama tradicional es la dureza que reporta el menor paso de tinta. Se recomienda para aquellos casos donde el paso de tinta debe ser muy bajo y preciso y/o en aquellos donde no se puede modificar la consistencia de la tinta. Útil para impresión con tintas UV en sustratos como PVC, PAI, PE, PP, policarbonatos y plásticos de baja absorción de tinta, vidrios, metales o en general, sustratos de poca porosidad y muy baja o nula absorción.



AINOS LTDA. INSUMOS GRAFICOS PARA SERIGRAFIA

AV. MATTA 489
*MESA CENTRAL.: 222 2201
FAX: 635 4782
SANTIAGO

Corte

Otro factor que incide en el paso de tinta de la goma de poliuretano es su corte, perfil o filo. Este condiciona tanto la capa de tinta depositada como la definición de la impresión.

Corte Recto

El corte más tradicional en la impresión serigráfica es el corte recto, este se utiliza para la impresión de prácticamente cualquier sustrato ya que provee de un paso de tinta medio. Los serigrafistas prefieren modificar la dureza de la goma antes que su corte.

Corte Redondo

El corte redondo genera depósitos muy gruesos de tinta. Particularmente útil para la impresión textil y cuando se requiere "fondear" (aplicar una capa de tinta generosa para cubrir el color de fondo de la tela) aplicar efectos o tintas inflables.

Corte Biselado

El corte biselado está diseñado para mantener un depósito de tinta constante sobre superficies irregulares. Es ampliamente utilizado en la impresión de cartón corrugado, contenedores y objetos cilíndricos.

Corte Doble Bisel

El corte de doble bisel o en punta está particularmente diseñado para la impresión de objetos cilíndricos o en aquellas circunstancias donde no se puede modificar el ángulo de ataque de la manigueta, de esta manera, el ángulo del corte suplirá este impedimento.

Recomendaciones Generales para el Manejo de las Gomas de Poliuretano



Uno de los elementos más importantes para el buen manejo de las gomas de poliuretano es mantenerlas constantemente limpias. Se debe evitar el contacto excesivo de la goma de poliuretano con agentes abrasivos. Por esto en la goma no deben quedar manchas de tintas (particularmente si son en base a solventes), ya que estos generan el debilitamiento de la misma, deformándola e hinchándola.

Tampoco se debe sumergir en solventes ni utilizar como espátula para batir.

Gire periódicamente la goma de poliuretano tanto en la manigueta, como la cara con que se ejerce la presión. De esta manera el desgaste experimentado por la goma será homogéneo, lo que aumentará su vida útil.



**AINOS LTDA.
INSUMOS GRAFICOS
PARA SERIGRAFIA**

AV. MATTA 489
*MESA CENTRAL.: 222 2201
FAX: 635 4782
SANTIAGO

Después de ser utilizado, la goma debe ser guardada limpia, seca, en una superficie plana y almacenada en un cuarto a una temperatura ambiente (debe evitar cambios drásticos de temperatura) ya que cualquier alteración prolongada de la temperatura puede modificar la dureza de la goma.

La goma debe tener un periodo de descanso de 24 horas antes de ser sometida al proceso de impresión nuevamente, por lo que se recomienda tener siempre dos juegos de estas.

Finalmente, es imprescindible el uso de **maniguetas de aluminio** para mejorar el rendimiento y duración de las gomas de poliuretano.

