

# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

Optimización y  
Sustentabilidad



Viernes 27 de NOVIEMBRE 2020



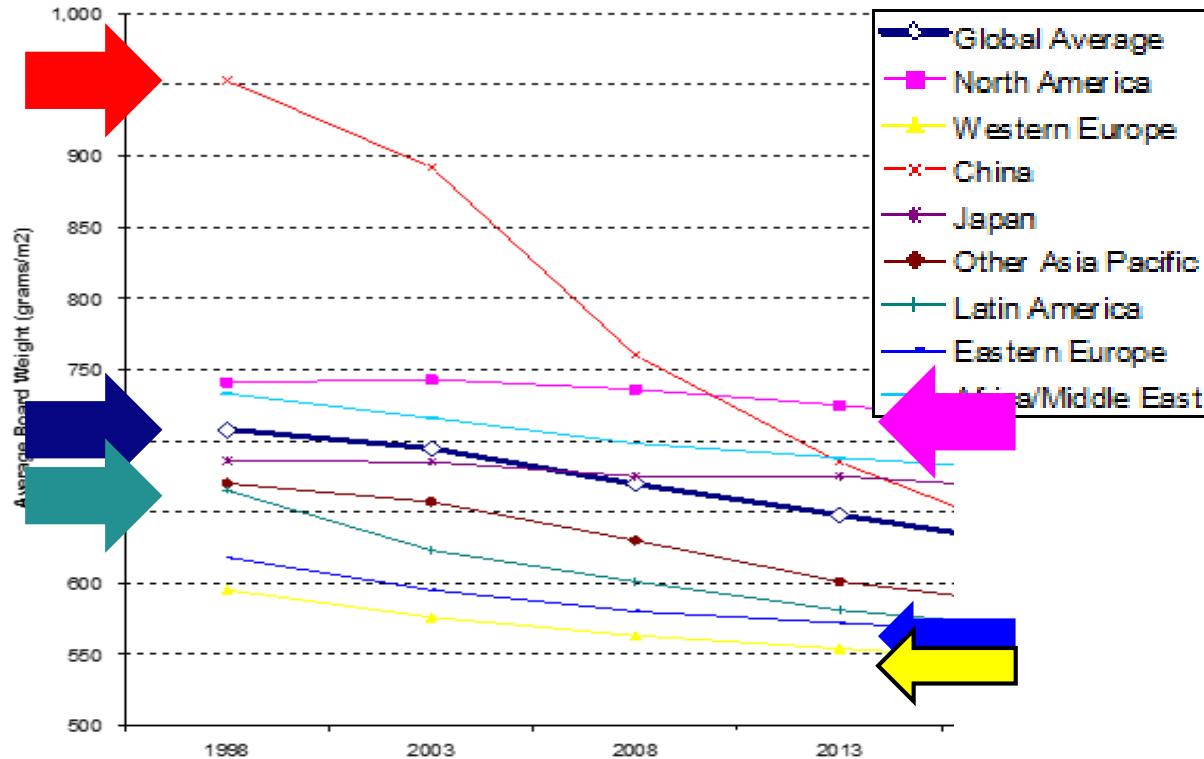


# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad

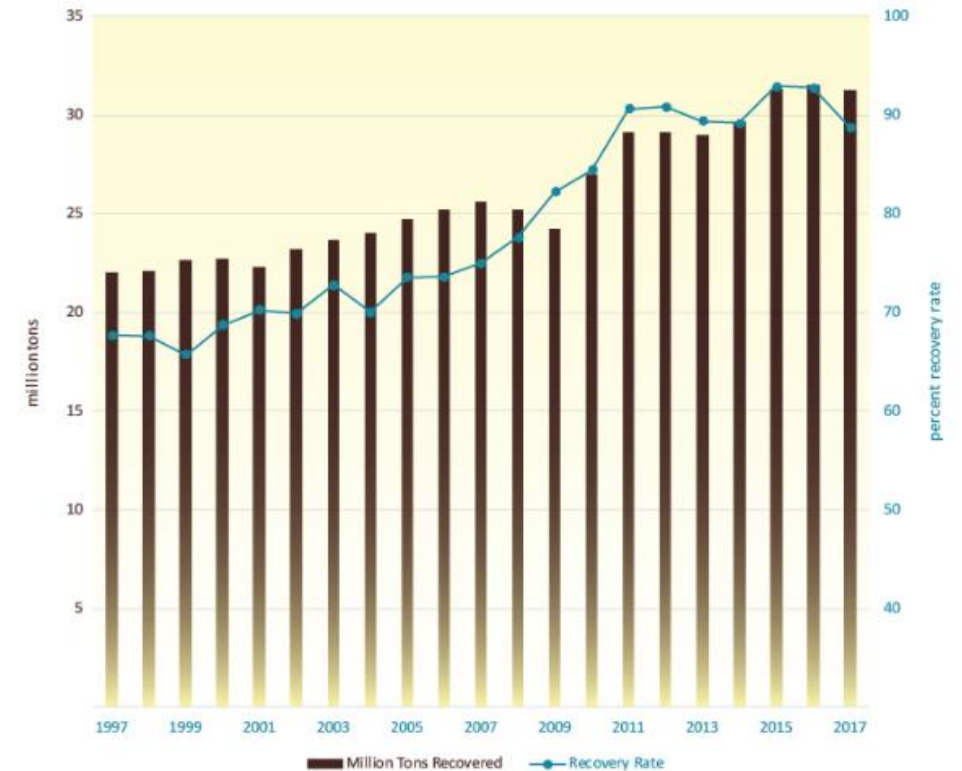


### Dos tendencias Clave en el Mercado de Corrugado



**Reducción de calibre: uso de cartones más finos y económicos**

Fuente: MarketWatch – Reporte de Investigación de 2018 acerca del Mercado de Empaque Corrugado



**Tendencia de uso de reciclado**

Fuente: American Forest & Paper Association

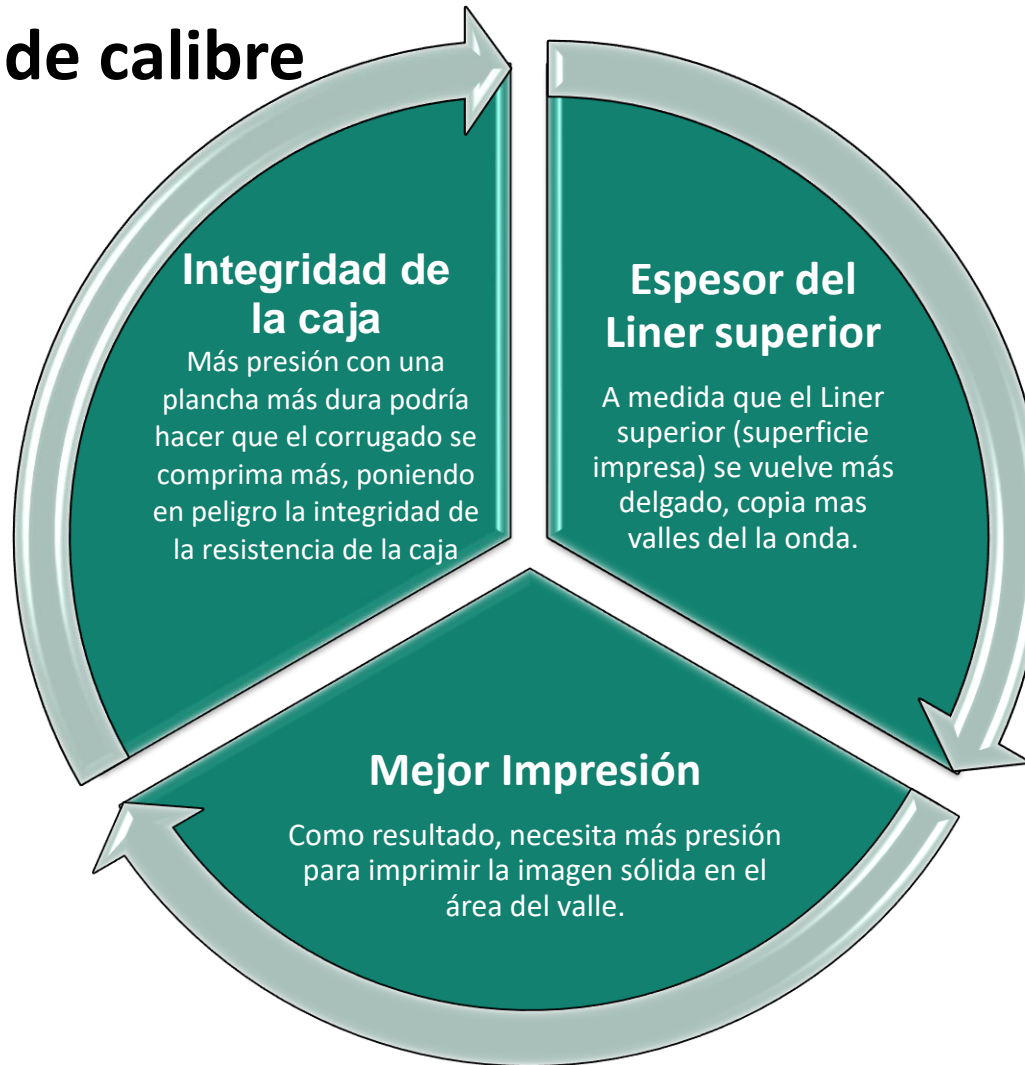
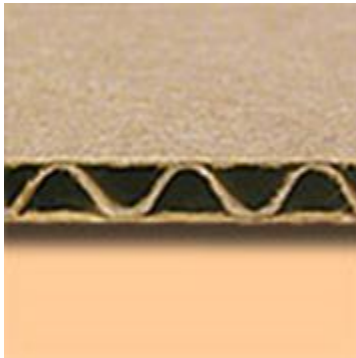


# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

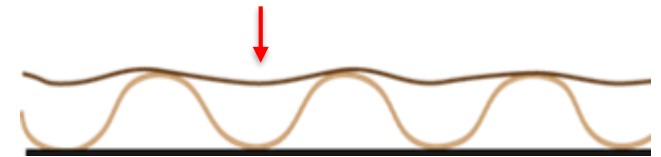
## Optimización y Sustentabilidad



### Desafíos de reducción de calibre



Capa superior





# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



### Mejor Cobertura de tinta

- Una plancha más suave se adapta mejor a los valles en cartones corrugados más baratos



### Latitud de Impresión

- Sin aplastamiento – no daña el liner corrugado

**Se puede mejorar la calidad incluso usando liner más baratos**





# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

Optimización y Sustentabilidad



27° ShA



35° ShA



# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



DLC – 300 / 8.0 BCM (27° ShA)

DPC – 300 / 8.0 BCM (35° ShA)



# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



DLC – 360 / 5.0 BCM (27° ShA)

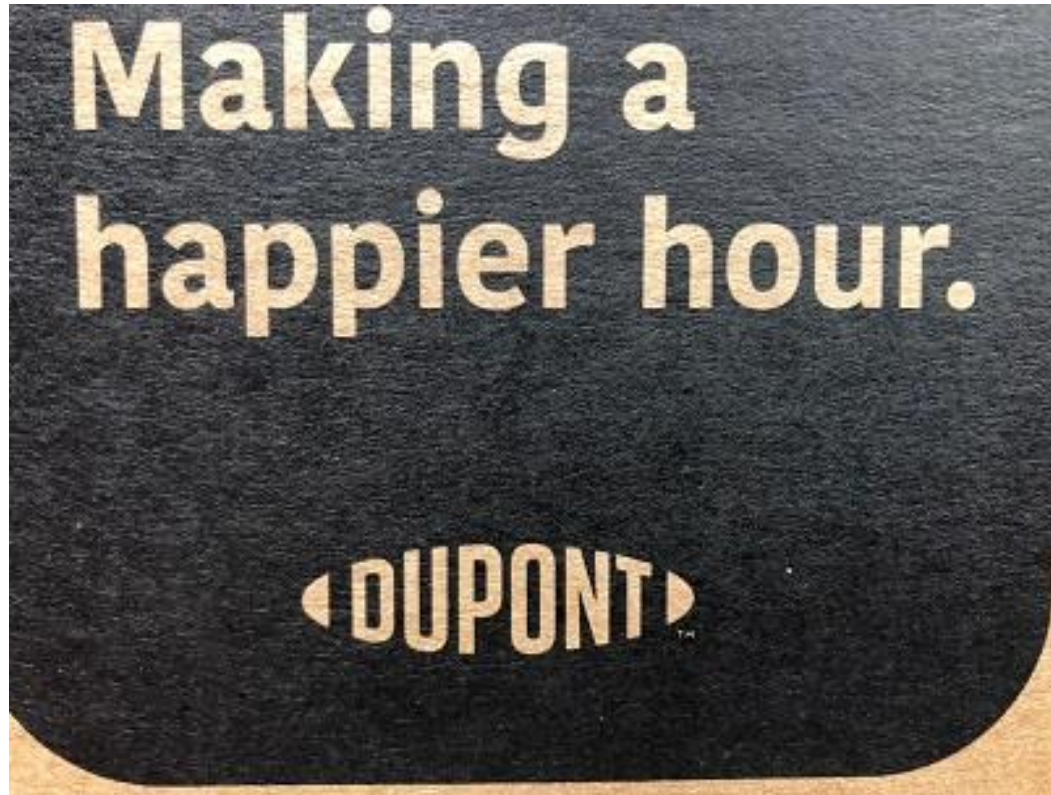
DPC – 300 / 8.0 BCM (35° ShA)





# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

Optimización y Sustentabilidad



DLC – 300 / 8.0 BCM







# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



6.35 mm Liquid



6.35 mm DPC (35° ShA)



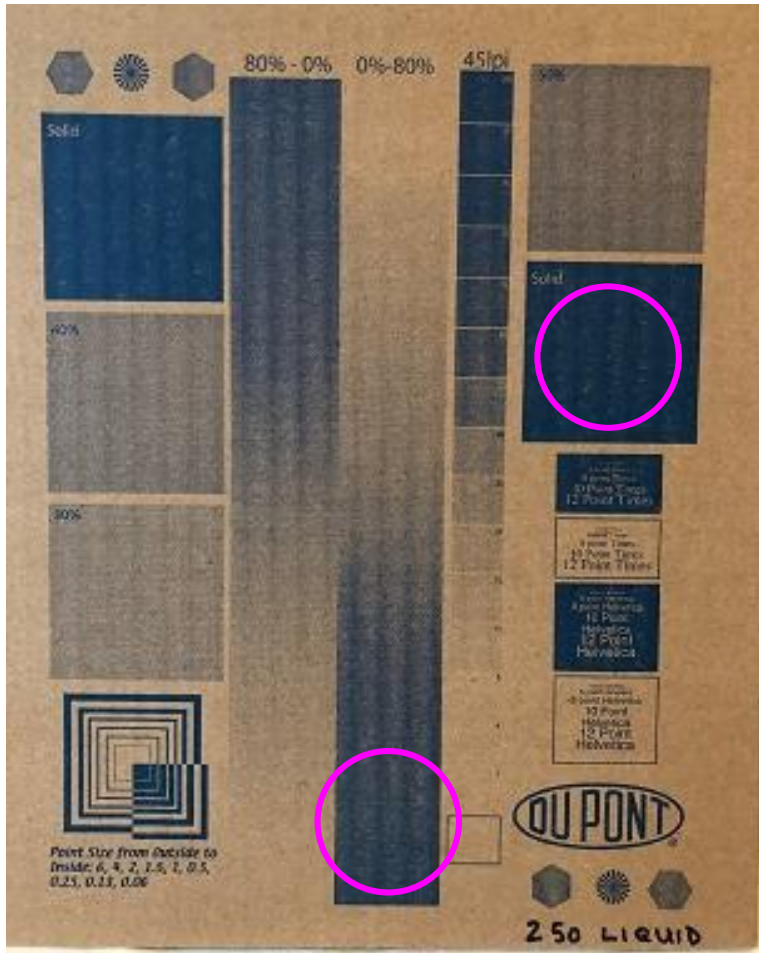
6.35 mm DLC (27° ShA)



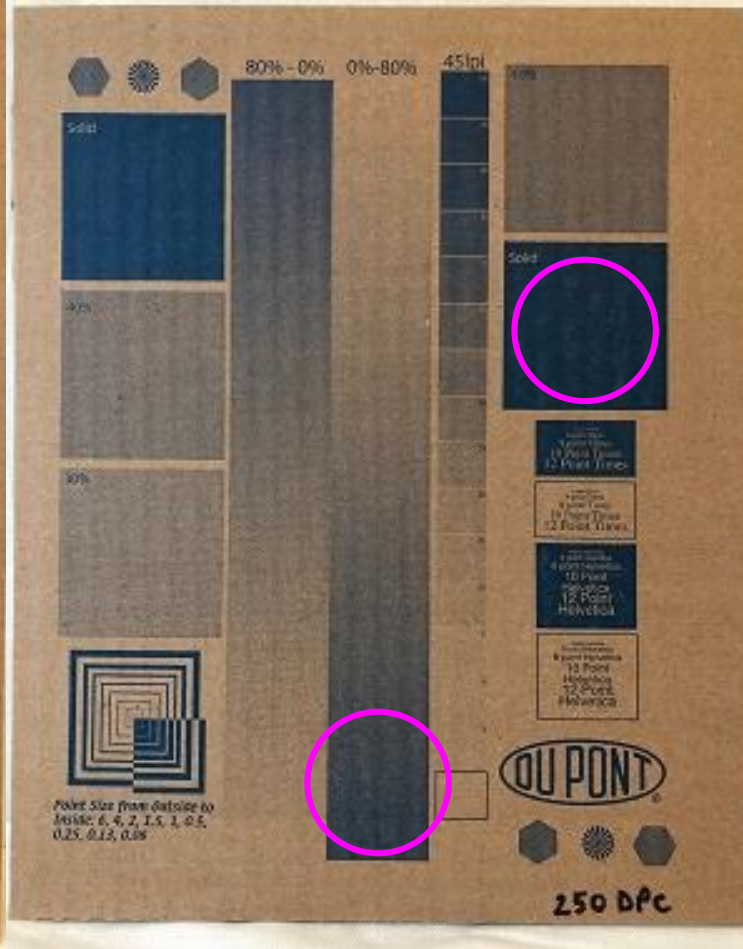


# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

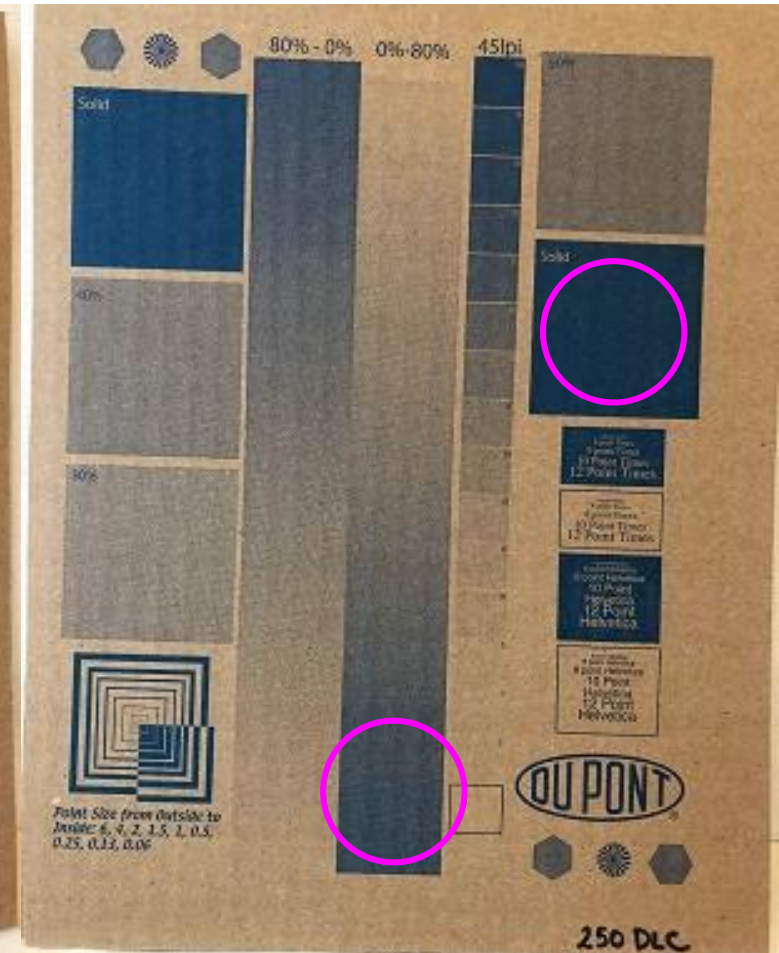
## Optimización y Sustentabilidad



6.35 mm Liquid



6.35 mm DPC (35° ShA)



6.35 mm DLC (27° ShA)

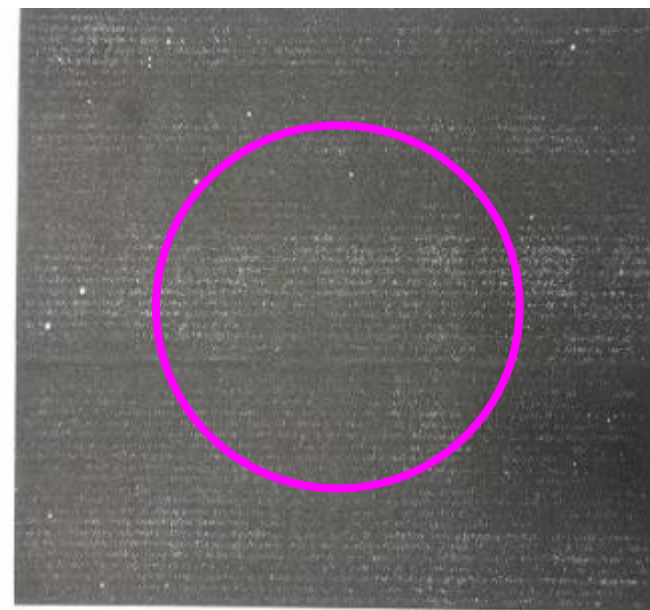
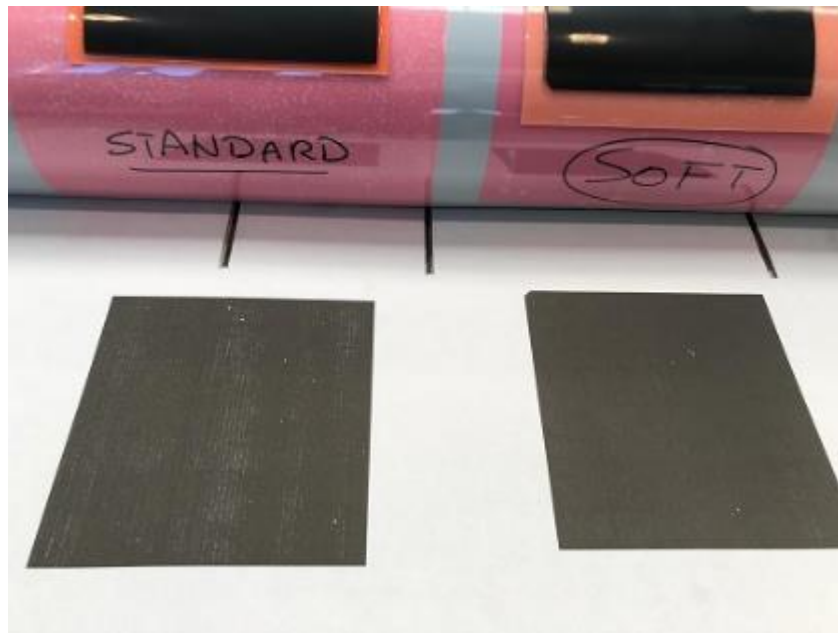


# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

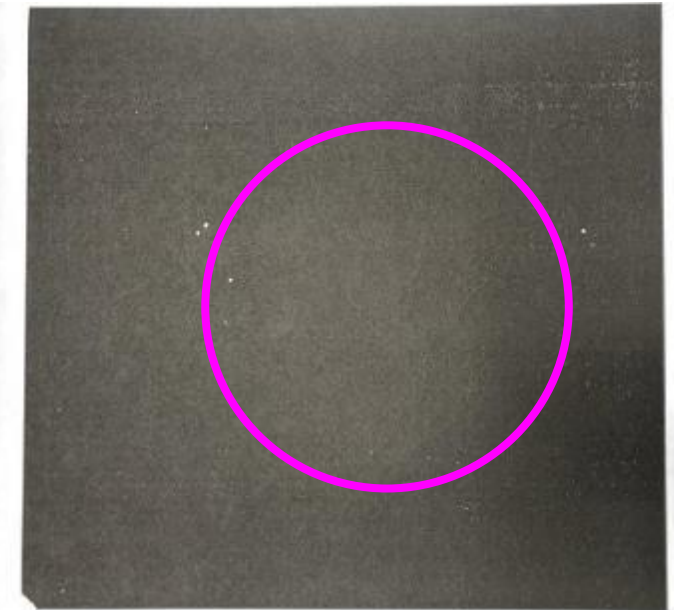
## Optimización y Sustentabilidad



- Comparación directa – DLC vs. otra plancha de dureza estándar
- Gran ventaja en la densidad de la tinta sólida y la cobertura



Standar



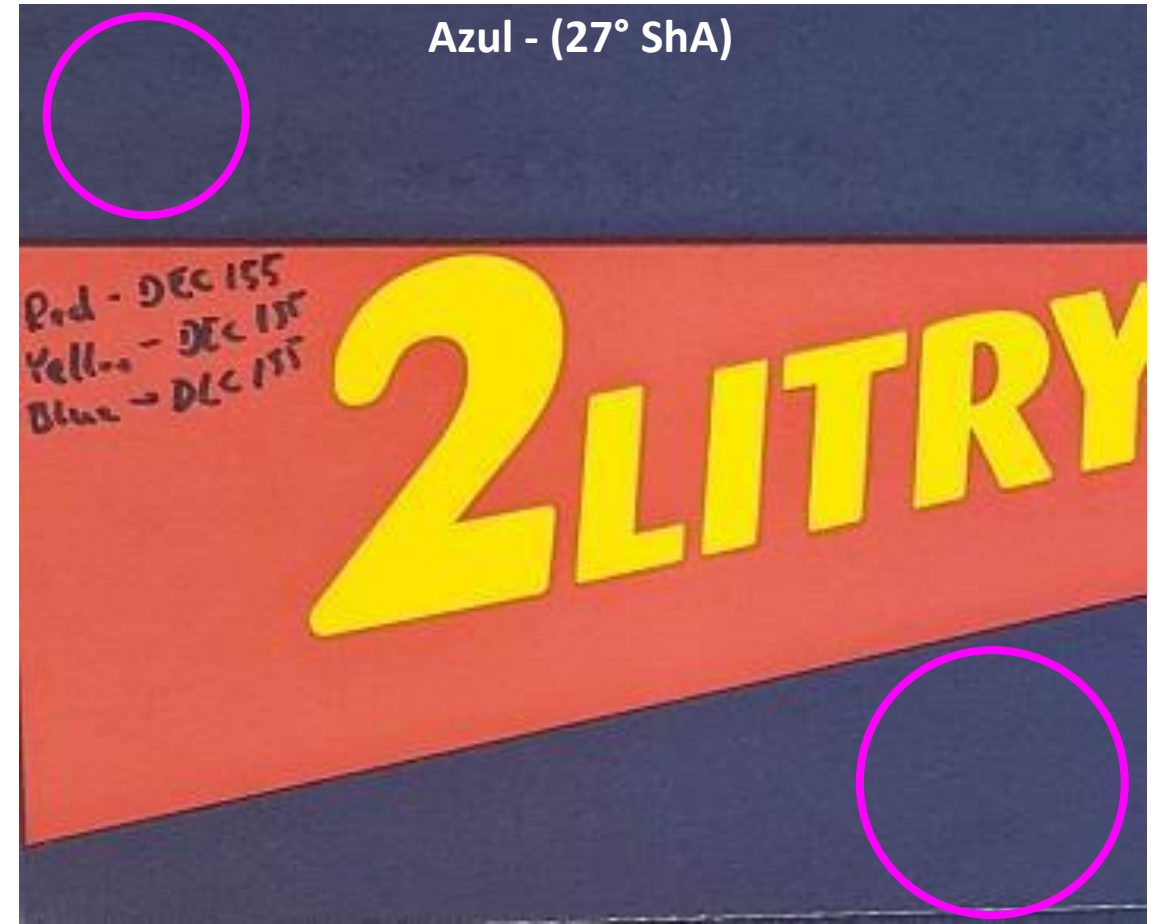
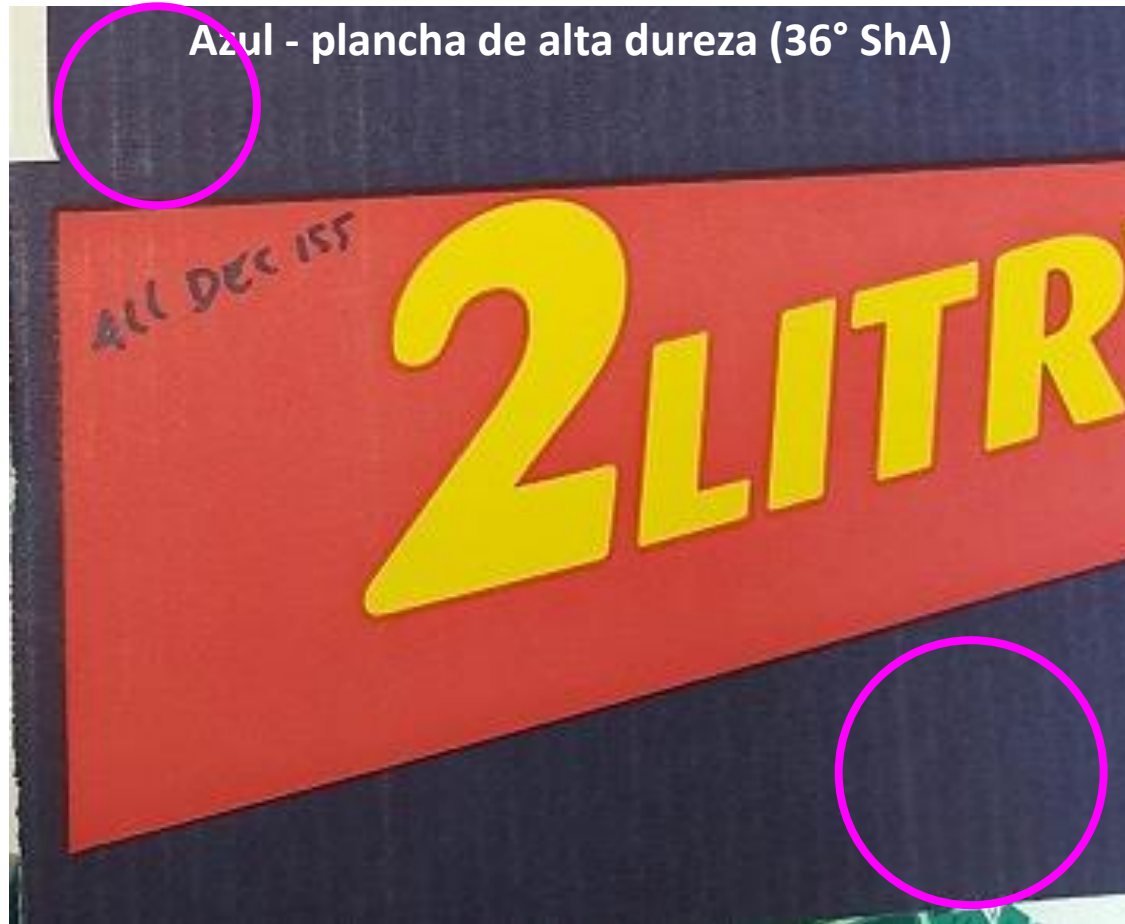
DLC





# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



100gsm top / 85gsm B flute / 100gsm / resultados muy Buenos / sin aplastamiento de bordes / 350 cajas por minuto (alta velocidad) 4.400 cajas impresas / Sin paradas de maquina / Gran cobertura sólida, textos positivos y reversos limpios



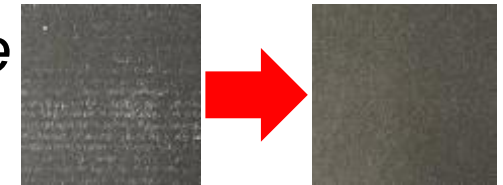


# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



- *Una plancha de menor dureza ayuda a trabajar con top liners mas delgados, sin comprometer la integridad del corrugado.*
- *Una plancha mas blanda me ayuda al problema de bandeo o tabla de lavar.*
- *Puedo tener un color mas parejo en toda el área de mi trabajo y puedo reducir el volumen del anilox.*



5.0 BCM a 8.0 BCM



# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



EL COLOR DE LA IMPRESIÓN DEBE SER CONSISTENTE



Convertidor A



Convertidor B



**Patron**



Convertidor C



Convertidor D

## Evolución del corrugado







# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad

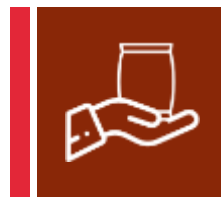


### LOS COLORES AUMENTAN EL RECONOCIMIENTO DE UNA MARCA

Y la calidad gráfica de los envases puede ser responsable de la aceptación o el rechazo de un producto



**5 segundos** es el tiempo estimado para la elección del producto



El **70%** de las decisiones de compra se realizan con los envases en las manos



El **90%** de los productos sólo cuentan con sus envases como propaganda





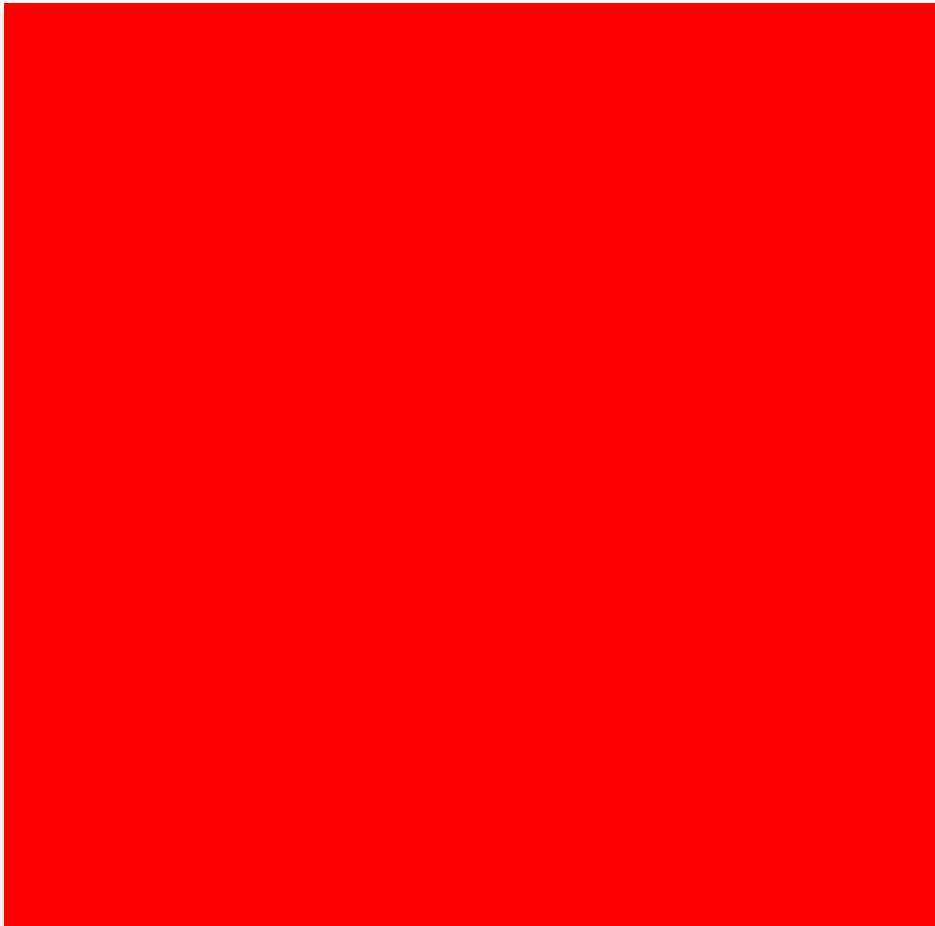
# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



### Color – Cada uno en su mundo

- **Diseñador:** Pantone 185
- **Corrugador:** Guia de Color 76
- **Impresor Offset:** 0 c; 100 m; 76 y; 0 k
- **Retocador (Tratamiento de Imagen):** 230 r; 0 g; 50 b
- **Colorista:** L\* 49 ; a\* 76 ; b\* 43





# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



### Control de Color – Requisitos básicos

- **Repetibilidad** de la calidad en la impresión de los trabajos;
- **Estabilidad** de color durante la impresión;
- **Estandarización** de todo el proceso de producción;
- **Capacitación técnica** de los colaboradores;
- **Estrecha relación entre proveedores, pre impresión / impresión / Diseño o Marca;**



# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



### Control de Color – Requisitos básicos

Condiciones para obtener éxito en la estandarización.

Es necesario elegir entre:



Estandarización particular  
de la empresa

**X**



Uso de las directrices internacionales



# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



### Fases y requisitos básicos para estandarizar.

Fases:



Requisitos básicos:







# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



### Condiciones para el éxito en la estandarización.

#### Documentos principales

- Condiciones de visualización: **ISO 3664**
- Instrumentos de medición: **ISO 13655**
- Archivo de Formato Cerrado: **ISO 15930 e ISO 32000**
- Pruebas: **ISO 12647-7/8, ISO 14861, ISO 12646**
- Impresión: **ISO 12647 y ISO 15339**
- Ganancia de Punto: **ISO 5 (CMYK), ISO 20654 (SCTV)**
- Tintas: **ISO 2846**
- Control de Proceso: **ISO 12647**
- **FTA-FIRST:14861**



# WORKSHOP en CARTÓN CORRUGADO

## Optimización y Sustentabilidad



## Muchas gracias!

[pablo.gironelli@dupont.com](mailto:pablo.gironelli@dupont.com)

CELEBRATING  
45 Years  
DuPont™ Cyrel®