

Impresión en serigrafía

Serigrafía

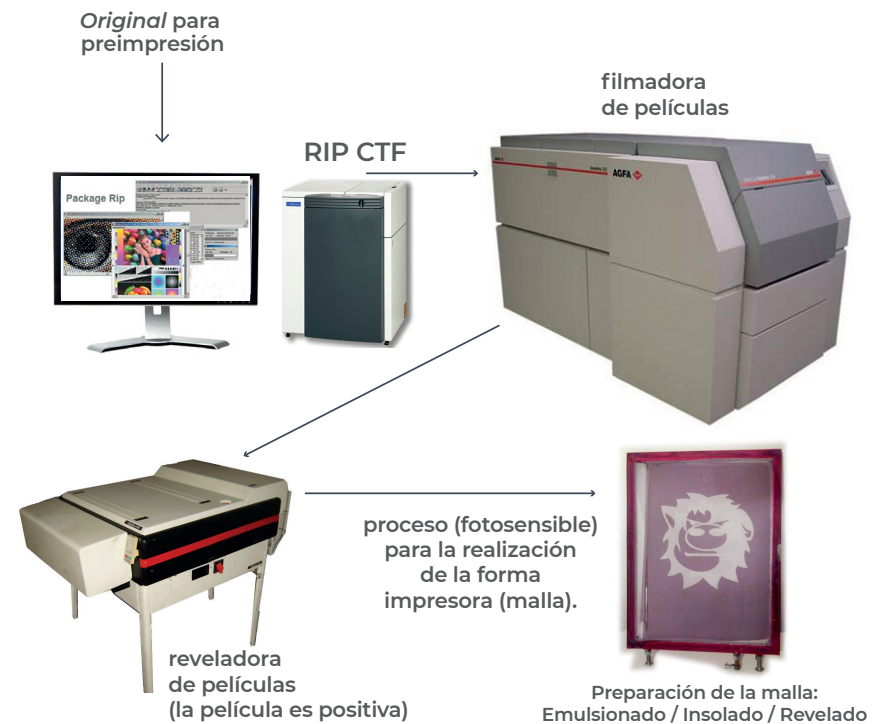
Es uno de los sistemas más antiguos, reconocido como China y Japón en sus inicios. La palabra *serigrafía* tiene su origen en la palabra latina "sericum"(seda) y en la griega "graphé" (acción de escribir, describir o dibujar).

Es un sistema de impresión directo permeográfico. Empleado en el método de reproducción de diseños e imágenes sobre cualquier material y consiste en transferir una tinta a un soporte, a través de una malla tensada en un marco (shablón). El paso de la tinta se bloquea en las áreas donde no habrá imagen mediante una emulsión o barniz que se expuso a la luz y endureció las zonas NO IMPRESORAS., quedando libre la zona donde pasará la tinta (IMPRESORAS).

Utiliza formas planas y permeables (mallas) y la zona que imprime se encuentra al mismo nivel que el fondo (zona que no imprime).



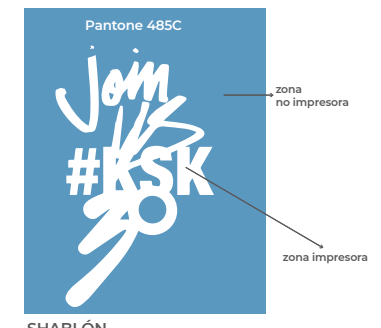
Proceso de preimpresión



DISEÑO



PELÍCULA
(o papel vegetal)



SHABLÓN

Mallas de seda.



Mallas de seda:
Puede ser 90 / 150
hilos según el tipo.
o Mientras más hilos,
es más fina y mejor
calidad de impresión.

Shablón:
Marco de metal o
madera
donde se tensa la
malla y juntos
componen
la forma
impresora.



Racleta



De diferentes formas y materia-
les.
La parte que toma contacto
con la tinta, generalmente es
de caucho.

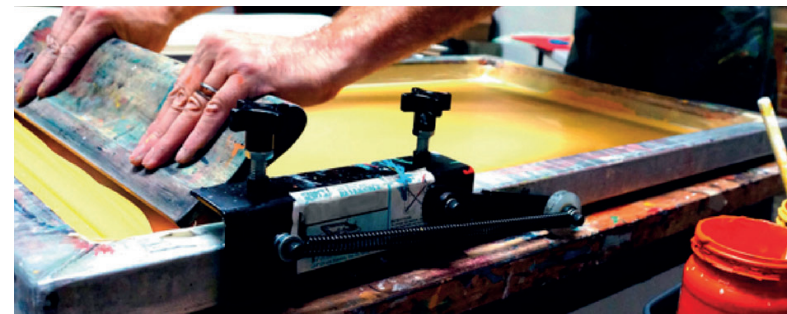
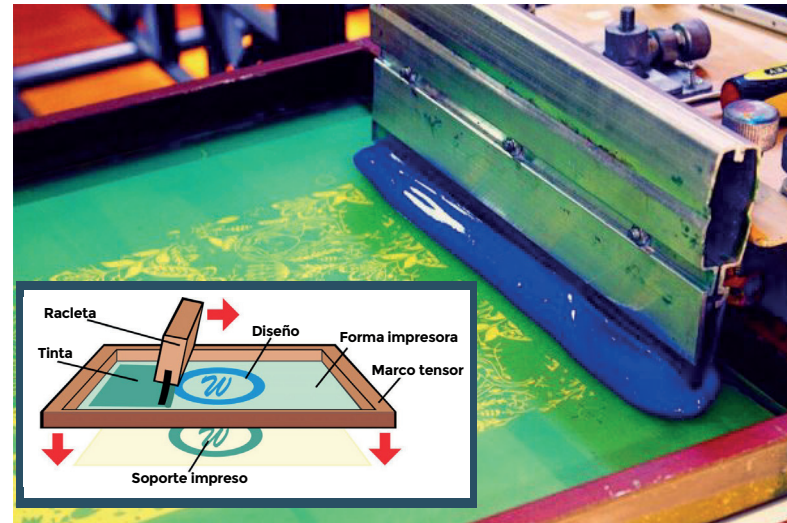
Impresión

Se sitúa la malla (unida a un marco para mantenerla siempre tensa) sobre el soporte a imprimir y se hace pasar la tinta a través de ésta, aplicándole una presión moderada con la racleta.

La impresión se realiza a través de una tela de trama abierta, enmarcada en un marco, que se emulsiona con una materia foto sensible.

Por contacto, el original se expone a la luz para endurecer las partes libres de impresión.

Por el lavado con agua se diluye la parte no expuesta, dejando esas partes libres en la tela.

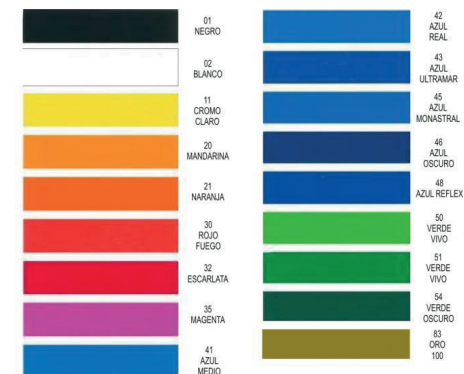


Máquinas



Tintas

Las tintas de serigrafía tienen mucho más poder cubritivo que las demás tintas de impresión debido a que tienen también mayor cantidad de pigmento. Hay diversos tipos y marcas. Pueden ser al solvente, al agua, epóxicas, sintéticas, con relieve. Siempre hay que tener en cuenta el tipo de tinta según el soporte que se deba imprimir.



Ventajas del sistema

Impresión sobre soportes celulósicos y no celulósicos: papel, vidrio, madera, plásticos, tela natural o sintética, cerámica, metal.

Impresión sobre soportes de variadas formas (plana, cilíndrica, esférica, cónica, cúbica.)

Impresión en exteriores, como paneles, muros, etc.

Logra fuertes depósitos de tinta, obteniendo colores vivos con resistencia y permanencia al aire libre.

Amplia selección en tipos de tinta: tintas sintéticas, textiles, cerámicas, epóxicas.

Obtención de colores saturados, transparentes, fluorescentes, brillantes, mates o semibrillantes.

Relativa simplicidad del proceso y del equipamiento, lo que permite operar con sistemas completamente manuales.

El sistema manual o semiautomático es rentable en tiradas cortas o medianas. (50/250 aprox. según la pieza gráfica).

Desventajas del sistema

En serigrafía manual, las imágenes de serigrafía tienen que tener una trama reducida a 60 LPI aproximadamente.

Los filetes o tipografías de grosor muy fino no son imprimibles en soportes como tela y celulósicos porosos.

La mayoría de las mallas hechas a mano son frágiles. Menos durabilidad.





Serigrafía vitrificada

Las tintas vitrificadas al someterse al calor del horno, toman las propiedades del vidrio. Se utiliza en vasos e industria cervecera, vinerías. Posibilidades de cantidades pequeñas según el tamaño del horno. Tiradas pequeñas. Pueden imprimirse 30 bidones de cerveza mínimo en una tirada (horneada) según el tamaño del mismo.



<https://estudiomorris.mercadoshops.com.ar/>

Serigrafía con calcomanías vitrificables

Se imprime en serigrafía el material adhesivo, se coloca en la pieza (vidrio, porcelana, cerámica) y luego se lleva al horno.

En el caso de vitricado en vidrio: 600°F

En el caso de vitricado cerámica o porcelana: 800°F



Calco impreso a dos tintas en serigrafía que luego se adhiere a la pieza y por último tendrá el proceso de horneado.

Mockup / Maqueta
(Entrega al Taller)



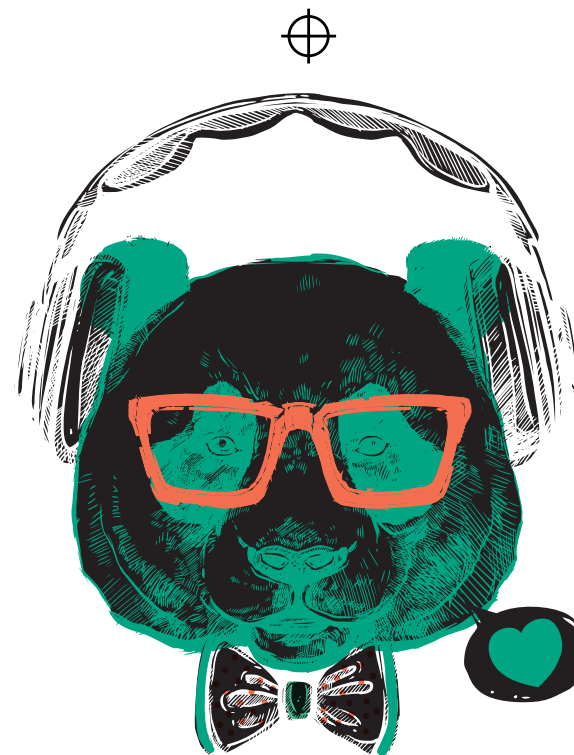
Centrar a
5 cmts.de la
segunda costura

Imprime
BLANCO
PANTONE 3278
PANTONE 177

Imprimir sólo una cara
150 bolsas provistas por el cliente.

Original
Escala 1:1
TIPO DE ARCHIVO: .PDF / .AI. EPS
(Convertido a curvas)

BLANCO PANTONE 3278 PANTONE 177



P
E
T
HOOH

:B
TECNO