



Papelera Munné, s.a.

Antoni M.ª Claret, 7-9 - 08786 CAPELLADES (Barcelona)
Teléfono: 93 801 10 81 - Fax: 93 801 29 29
E-mail: munne@papeleramunne.com - www.papeleramunne.com



INSTRUCCIONES IMPRESIÓN POSAVASOS

Como Vds ya conocen Papelera Munné S.A. es líder nacional en la fabricación de cartulina Absorbente para Posavasos desde hace más de 20 años.

La fabricación de este material conlleva una serie de requisitos para cumplir específicamente los objetivos a que va destinado, los cuales no hemos variado en el transcurso de los años y que básicamente detallamos a continuación:

- La composición y tratamiento de las celulosas empleadas es completamente distinta a la mayoría de otros papeles.
- Las fibras no se someten a ningún refino mecánico, contrariamente al resto de papeles, que es imprescindible esta operación para entrelazar las fibras y poder formar la hoja sobre la tela obteniendo rigidez y cohesión.
- En este caso para conseguir la formación de la hoja se emplean almidones especiales no tóxicos y una gran cantidad de agua sobre la tela de formación.
- También se utiliza una resina de resistencia en húmedo especial, ya que la habitual de urea-formol, mucho más económica, puede provocar malos olores en contacto con vasos o recipientes calientes (infusiones).
- El prensado húmedo en la máquina de papel es muy suave para conseguir la máxima capilaridad.
- Asimismo tampoco se baña en size-press ni se somete a ningún tipo de satinado para mantener el poro abierto.

El resultado de todo ello es conseguir un producto muy absorbente, voluminoso y poco cohesionado con poros abiertos y elevada capilaridad que cumpla la función a que va destinado.

Detallamos a continuación las diferencias principales entre el posavasos y un papel de impresión habitual (Offset, estucado):

	Posavasos	Impresión
Volumen	Alto	Bajo/Medio
Encolado	No	Si
Refino	No	Si
Prensado	Bajo	Alto
Resistencia húmeda	Si	No
Size-Press	No	Si
Acabado	Rugoso	Alisado
Rigidez	Baja	Alta
Porosidad	Alta	Baja
Absorción	Alta	Nula

Por lo tanto es mas parecido a un papel de filtro que a un Offset o estucado y requiere una técnica especial de impresión. Hemos consultado con diversos clientes impresores que mensualmente y de forma habitual emplean este producto y nos indican lo siguiente:

La velocidad de pliegos/hora en máquina normalmente es la mitad de la que se obtiene con cartulinas Offset o estucadas.

No obstante la misma está en función de los siguientes factores:

- Del diseño: Si es simple y a una sola tinta permite mucha más velocidad que un diseño lleno e intenso y a cuatro colores.
- De la correcta dosificación del suavizante empleado, caso de ser necesario.
- Del orden de los tinteros.
- De la presión del caucho sobre el cilindro que debe ser la mínima posible.
- De la clase de tinta empleada.

Referente a la limpieza de mantillas y máquina hay que ajustar todos los parámetros escrupulosamente según hemos descrito ya que se trata de un material especial muy poroso y absorbente y la misma debe ser más frecuente.

Nuestro clientes nos comentan que en su día tuvieron que pasar por la experiencia de ajustarlos hasta encontrar el punto idoneo de todos ellos y que imprimem sin ningún problema.

