SINTEPAP BTC · OFFSET DE PLIEGOS

Guía de impresión offset con tintas convencionales

Sintepap BTC se imprime con las **mismas tintas convencionales de offset** que ya usa en papel. Siga estas recomendaciones para obtener el mejor resultado.

Imprima con tintas convencionales. Gracias a su recubrimiento en ambas caras, Sintepap BTC no requiere tintas especiales: use su tinta convencional de offset para pliegos. Al ser un material sintético, el secado es más lento que en papel; por eso esta guía se enfoca en el manejo de agua, tinta y apilado.

También compatible con:
- Tintas de secado por oxidación (PQ)
- Tintas UV

1 Antes de imprimir

- Deje el material en la sala de impresión **mínimo 24 horas sin abrir el empaque** (más tiempo en invierno).
- Abra solo los paquetes que va a usar y vuelva a cerrar el resto.
- Haga siempre una **prueba** con su diseño, tintas y acabados antes del tiro de producción.
- Sintepap BTC tiene recubrimiento en ambas caras: puede imprimir por cualquier lado.

2 Condiciones de la sala

Temperatura	**20–25 °C**
Humedad relativa	**45–60%**
Humedad mínima (estática)	**42%**

- Use barras o cordones antiestáticos en alimentador y salida.
- Reduzca el vacío de la prensa para evitar marcas de succión.

3 Tinta

- Use su **tinta convencional de offset para pliegos**, la misma que usa en papel.
- Agregue **secante** para acelerar el secado. Punto de partida: **~5% en negro** y **~3% en cian, magenta y amarillo**.
- Si puede elegir, prefiera tintas de **tack medio (12 a 16)** y con poco aceite mineral: secan mejor y evitan que el material se ondule.
- Si necesita secado más rápido o mucha cobertura, puede usar tintas PQ (oxidación) o UV.

4 Solución de fuente (mojado)

pH	**4.5–5.5 (objetivo 5.0)**
Alcohol isopropílico	**5–10% o sustituto**
Temperatura	**8–10 °C**

- Trabaje con **el mínimo de agua** posible: el exceso retrasa el secado y causa repinte.
- Use solución recién preparada; evite aditivos con alta glicerina.

5 Carga de tinta

- Use la **película de tinta más delgada** que dé el color.
- Cobertura total máxima: **260%**; aplique UCR/GCR en la separación.

Densidad negro (K)	**1.65**
Cian / magenta	**1.30**
Amarillo	**0.95**

6 Salida y apilado

- Pilas **bajas**: máximo **7.5 a 10 cm** de alto según la cobertura de tinta.
- Polvo antirrepinte de **25 a 35 µm**, a base de almidón, **no encapsulado**.
- **Airee la pila** 10 a 15 minutos después de imprimir y repita si la cobertura es alta.

7 Secado

- Espere **mínimo 24 horas** antes de imprimir la segunda cara o dar acabados.
- Si usa secadores infrarrojos, no exceda **35 °C** en la pila: Sintepap BTC es un material plástico y el calor excesivo lo deforma.

8 Acabados

- Apto para guillotinado, troquelado, perforado, estampado en caliente y laminado.
- Para doblar, haga **marcado previo** (hendido).
- Haga todo acabado hasta que la tinta esté completamente seca.
- Si va a laminar, lea primero el punto 10.

9 Almacenamiento

- Guarde el material en su **empaque original**, en lugar fresco y seco, sin luz solar directa.
- Vida en almacén: **1 año**.
- Pilas planas, sobre tarima.

10 Laminado: haga siempre pruebas antes del tiraje

- Sintepap BTC es un material plástico de **polipropileno**: **el exceso de calor de laminación lo puede dañar** (encoger, ondular o arrugar). Es la causa más común de daño en el material.
- **Lamine a baja temperatura y con velocidad de paso alta.** Empiece con la temperatura más baja a la que pegue la película y súbala poco a poco solo si es necesario.
- Use **películas de baja temperatura** o **laminado en frío**; las películas estándar (100–135 °C) pueden dañarlo.
- **No compare con otro papel sintético:** cada material reacciona distinto al calor. Lo que funcionó con otro puede no funcionar con Sintepap BTC.

Referencia de temperatura
Sintepap BTC soporta en uso de **-18 a 65 °C**.
Recomendación para laminar: rodillo de **90 °C o menos** con película de baja temperatura.

Cada laminadora es distinta: **pruebe con hojas impresas antes de laminar todo el pedido.**

11 Problemas comunes y solución

Repinte (la tinta pasa a la hoja de arriba)	Bajar la pila, reducir agua y carga de tinta, aumentar polvo antirrepinte, airear la pila.
La tinta tarda mucho en secar	Reducir el agua, agregar secante, bajar la carga de tinta y esperar 24 h o más. Si el trabajo lleva mucha cobertura, considerar tintas PQ o UV.
Hojas onduladas, encogidas o arrugadas	Calor excesivo en secado o laminado, o tinta con mucho aceite mineral: bajar la temperatura y revisar el punto 10.

¿Algún problema con el material? Repórtelo dentro de los **10 días naturales** posteriores a la entrega, con **20 hojas impresas y 20 hojas vírgenes del mismo lote**. Estas son recomendaciones generales: cada prensa, tinta, laminadora y diseño es distinto, por eso la validación del proceso con pruebas es responsabilidad del impresor.