

# ECA

Envases de Centroamerica, Guatemala



**SISTEMA DE IMPRESIÓN**

EN BOTES DE **ALUMINIO**

# ECA

Envases de Centroamerica, Guatemala

## ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA DE IMPRESIÓN

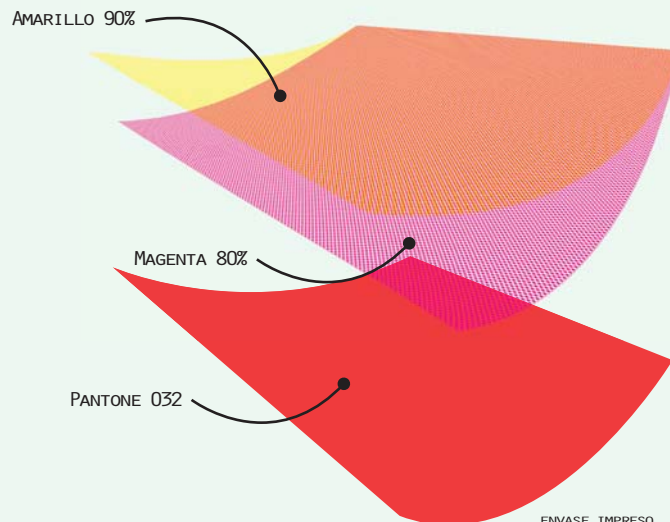
## EN BOTES DE ALUMINIO

*El sistema de impresión humedo sobre humedo de envases de aluminio se diferencia del sistema offset full color por varias razones que a continuación detallamos.*



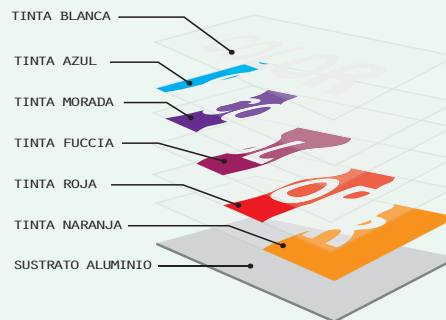
### Los colores planos:

Las tintas se imprimen por separado. Los colores se aplican directos. Color por color hasta un máximo de 6 colores por lata, incluyendo el blanco. Evitar hacer mezclas de colores CMYK, por ejemplo para lograr un tono rojo, 80% magenta y 90% amarillo, se recomienda utilizar la guía de colores "Pantone® solid coated" que su equivalente vendría a ser un Pantone® Red 032. Y así para cada uno de los colores que se hallan elegido para el diseño.



ENVASE IMPRESO

ETIQUETA DE COLORES SOLIDOS



## ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA DE IMPRESIÓN

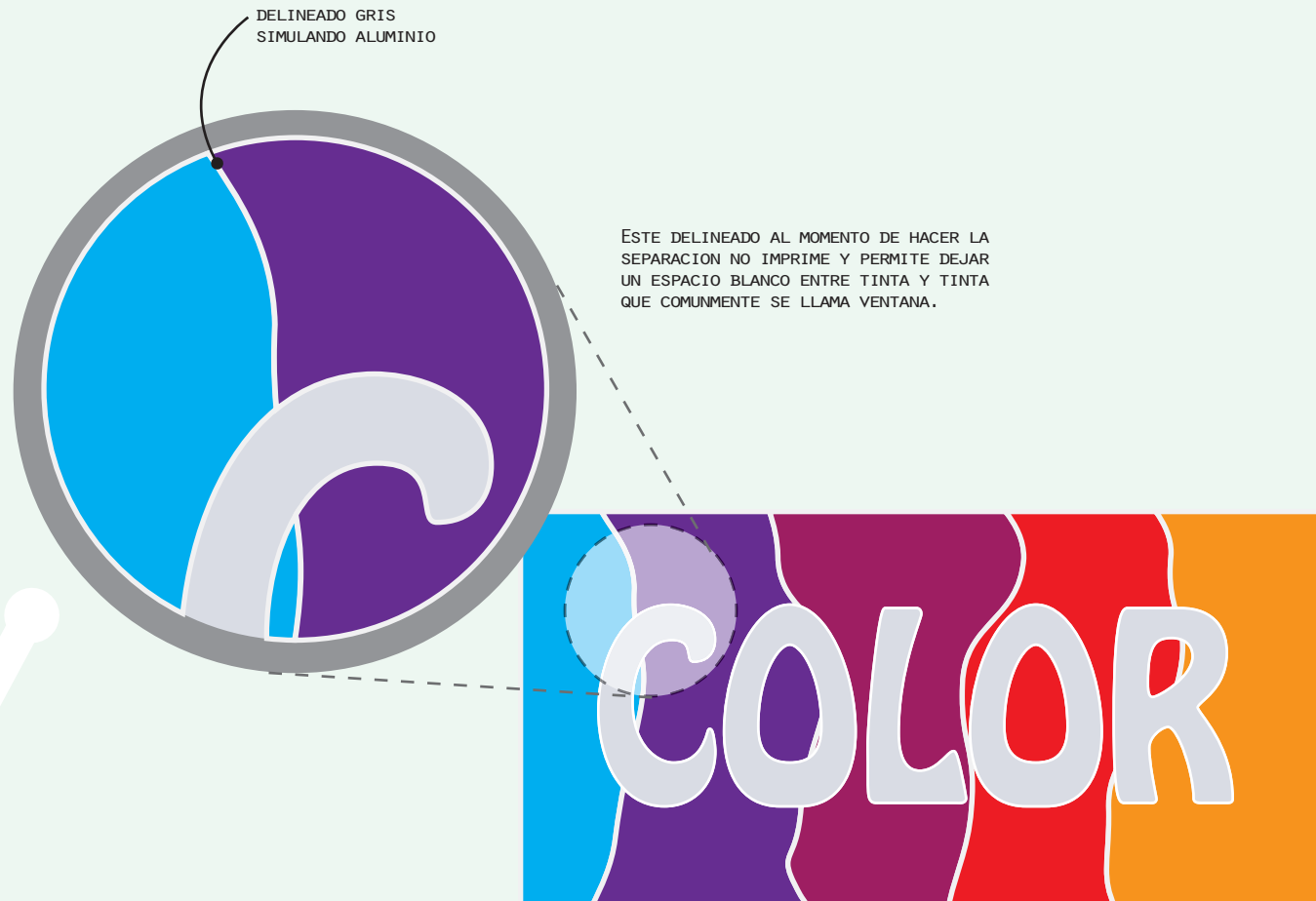
## EN BOTES DE ALUMINIO

### La contaminación:

Se evita la mezcla de tinta para que los rodillos de impresión no se contaminen y por ende el diseño.

Por esa razón al momento de crear el diseño se recomienda crear una tinta gris en la paleta de tintas que simule el color del aluminio. Todos los elementos del diseño deben llevar un delineado gris aluminio de 0.4 de punto ó 0.6 de punto entre uno y otro color.

Así mismo, no se deben mezclar en un mismo color pantallas y colores solidos, ya que la zona de la pantalla inevitablemente se tiende a mezclar, contaminando también la impresión en el color sólido.





## ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA DE IMPRESIÓN

### EN BOTES DE ALUMINIO

#### Pantallas o porcentajes de tintas

La placas de impresión reconocen un mínimo del 3% de la tinta, por ejemplo el 2% de una tinta Pantone® Red 032, no será reconocido por la placa. Y por consiguiente no imprimirá y esa parte quedara del color del aluminio.

Y viceversa, una pantalla del 90% se imprimirá como un color solido, debido a la ganancia de punto.

#### Los Degradados:

Como otro elemento de diseño las pantallas de medios tonos para lograr degradados partiendo de tintas solidas son muy usadas para efectos de profundidad, es importante tomar en cuenta no mezclar varios degradados para evitar la contaminación de color. Ver ejemplo:

PANTALLAS MENORES AL 4% NO REGISTRAN

DEGRADADO DE UN COLOR SOLIDO

UNA PANTALLA DEL 90% CASI ES IPERCEPTIBLE



MEZCLA DE TRES COLORE SOLIDO EN DEGRADADO ESTO PROVOCARIA GRAN CONTAMINACION

#### El aluminio

Es de suma importancia considerar que el aluminio por su condición reflectiva puede hacer parecer el tono de los colores un tanto oscurecidos. Por esta razón algunas tintas se pueden hacer más opacas lo que reduce brillantes al aluminio. El color del aluminio también puede formar parte del diseño de la etiqueta.

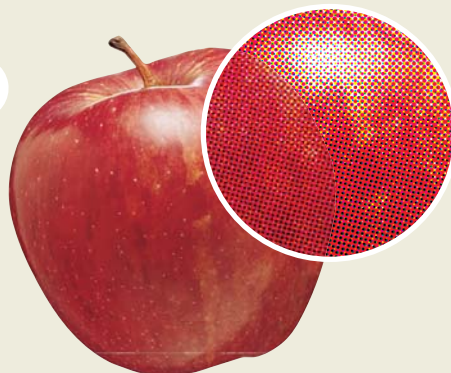
## ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA DE IMPRESIÓN

## EN BOTES DE ALUMINIO

### Las fotografías

Los elementos fotográficos deben ser transformados de un sistema de cuatro colores proceso (cuatricromía CMYK), a un sistema de Tricromía (tres colores directos). Por ejemplo fotografía CMYK de una Manzana que regularmente esta formada de gran porcentaje de amarillo y magenta, para formar el rojo, seguido de un menor porcentaje de cyan y negro para darle volumen y profundidad, en el sistema de tricromía se resuelve dejar la manzana de un color Pantone® Red 1795 en el lugar de magenta y amarillo; seguidamente se deja el negro para darle profundidad y se reservan los brillos para imprimirlos blanco y no se vea el color del alminio. En el caso de cualquier fotografía se selecciona el color predominante y se reemplaza por un Pantone® aproximado y se le da profundidad con negro o blanco según sea le caso.

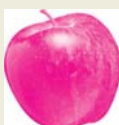
#### Fotografía en selección de Cuatricromía



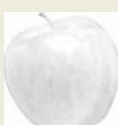
CIAN



AMARILLO

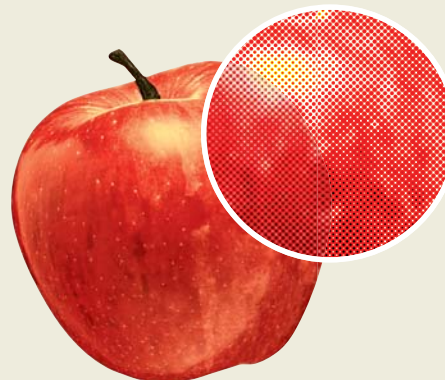


MAGENTA



NEGRO

#### Fotografía Tricromía para usar colores directos



AMARILLO  
PROCESO



ROJO  
PANTONE



NEGRO  
PROCESO



Aplicar los colores directos sin perder el efecto de la fruta evita la contaminación entre colores.



## ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA DE IMPRESIÓN

## EN BOTES DE ALUMINIO

**Efectos:**

Los efectos de sobre impresión (over print), opacidades, (lens), transparencias, no se recomiendan pues causan contaminación.

## Textos y tipografías

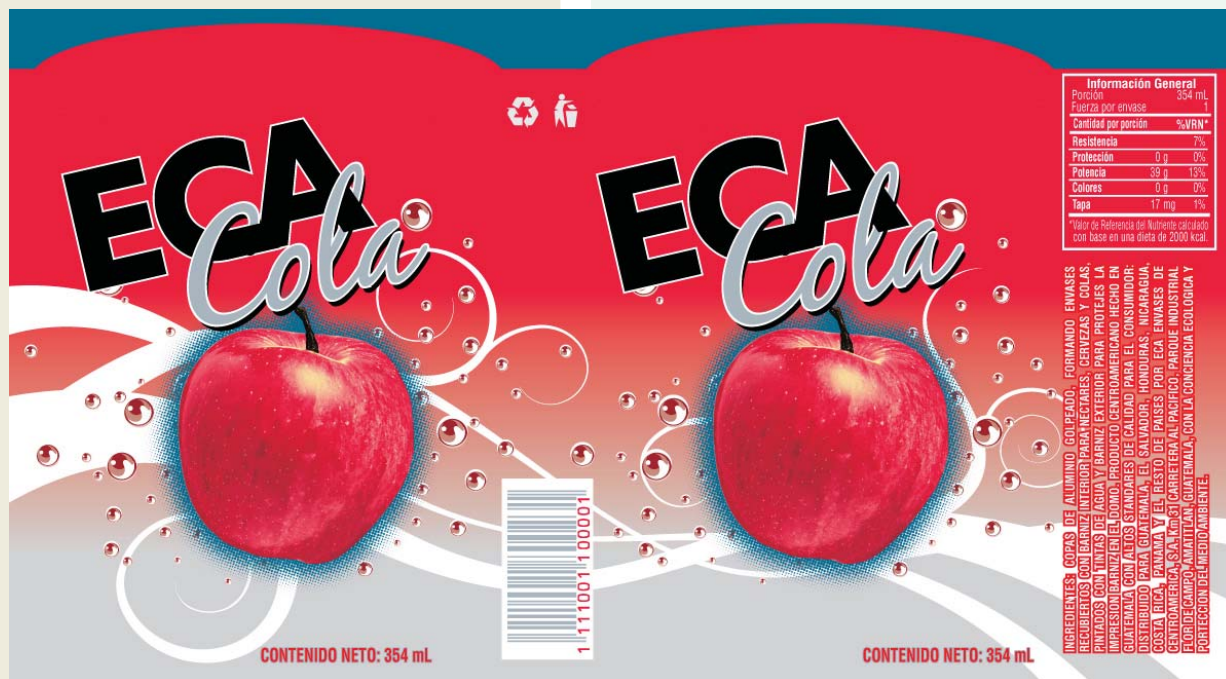
Los textos deben ser sólido, no porcentajes de tintas, deben tener un mínimo de 6.5 puntos para que sea legible y en tipografías de palo seco (sans serif), sin serif.

Los textos pequeños de 6.5 puntos no deben llevar una tipografía muy gruesa para evitar que se cierren los ojos de las letras en la impresión. Los textos muy pequeños en color blanco no son recomendables, debido a que al colocarles el delineado de aluminio, produce una doble impresión y los hace ilegibles. Cuando sea así pueden quedar del color del aluminio siempre y cuando vayan sobre fondos sólidos.

## Tipografía *con Serif*

LAS TIPOGRAFÍAS CON SERIF  
PIERDEN DETALLE EN LA  
IMPRESIÓN AUN MÁS SI LOS  
TEXTOS SON MUY PEQUEÑOS.

## Tipografía *sin Serif*



LOS TEXTOS EN COLOR  
BLANCOS PIERDEN LEGIBILI-  
DAD POR EL DELINEADO DE  
ALUMINIO, POR ESTA RAZÓN  
ES MEJOR USAR LOS TEXTOS  
PEQUEÑOS NO EN BLANCO,  
SINO QUE EN ALUMINIO O EN  
UN COLOR OSCURO.

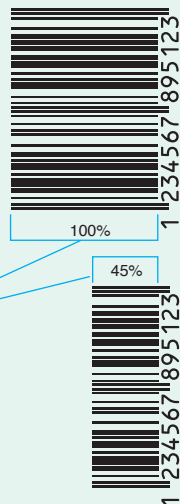
— LAS TIPOGRAFÍAS MUY GRUESAS NO SE RECOMIENDA EN TEXTOS PEQUEÑO, CORREN EL RIESGO DE CERRARSE.

**Textos Blancos con delineado de aluminio**

## ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA DE IMPRESIÓN EN BOTES DE ALUMINIO

### Códigos de Barras

Código de barras reducido al 85% del tamaño. Este es el tamaño mínimo que ECA solicita para que los códigos sean legibles, un porcentaje mayor es ideal.

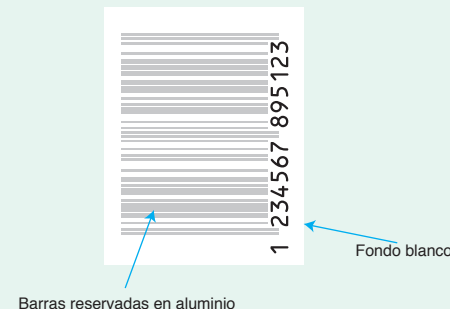


El largo de las barras puede variar siempre y cuando no sea menor al 45% de su largo original.



Se recomienda colocar el código de forma horizontal porque el sistema de impresión en latas sufre una expansión horizontal del diseño, fenómeno que ocurre como parte inherente del proceso de impresión sobre objetos cilíndricos. Colocar las barras de forma vertical podría deformarlas y provocar ilegibilidad.

Recomendamos colocar el código con las barras en el color del sustrato aluminio y dentro de un cuadro blanco para obtener el mayor contraste posible entre la tinta blanca opaca y el brillo del aluminio en las barras. Esto evita que cualquier fuera de registro en la impresión repercuta en la legibilidad del código.





Envases de Centroamerica, Guatemala

## ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA DE IMPRESIÓN

# EN BOTES DE ALUMINIO

### Logotipos o advertencias:

Los logotipos de reciclaje, bote la basura, cero grasas, atención al cliente, etc. no deben ser muy pequeños, para evitar que se cierren en impresión.



HAY DETALLES QUE PODRIAN LLEGAR A PERDERSE, SI SE REDUCEN DEMASIADO.

### Resolución:

Los botes se imprimen a una resolución de 85 lpi (líneas por pulgada), a 2400 dpi (dot per inch).



### Recepción de materiales:

Todos los artes deben venir montados sobre el plano mecánico debe venir montado en Adobe illustrator 10 hasta CS3, fotografías en formato Adobe Photoshop editables, tif, eps a 300 dpi aunque la resolución sea de 85lpi las fotos deben ser con mayor resolución para efectos de retoque. Todas las tipografías utilizadas deben ser incluidas.

### ESPECTATIVAS DE ESTE DOCUMENTO:

Esta guía tiene por objetivo orientar al arte finalista en la creación del plano mecánico de la etiqueta para el envase; evidenciando las limitaciones del proceso de impresión. No debe tomarse como limitante para el creativo gráfico en la creación de un diseño de etiquetas más artístico, atractivo e impactante, que logre persuadir al consumidor.