

News

- Victoria para Durst en el litigio por patentes en Alemania
- La calidad sin igual de las impresoras inkjets Rho P10 mejoran cada día más con la introducción de la impresión Variodrop y greyscale.
- También anunciado en la ISA este mes de las Vegas las dos nuevas impresoras UV inkjet de nuestra serie por excelencia Rho 1000.

Instalación

La compañía Noruega Glomma Papp ha instalado recientemente una Rho 1000 Corrugated con un alimentador y apilador automático.

Ciencia y Técnica

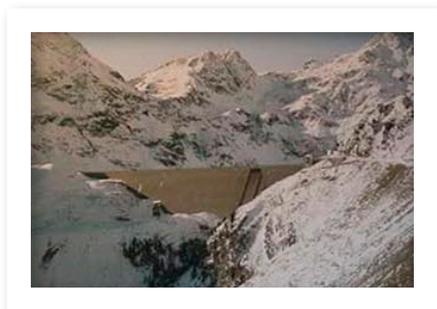
Fogra PSD – Estándar de proceso digital.

Materiales y forma de utilización

Comprobando los estándares de proceso con las impresoras Durst Rho

Aplicación

Del fluid y retener



Editorial

Procesos fiables, futuro seguro.

En impresión offset, hace mucho tiempo que es algo rutinario el uso de los procesos estándares de impresión. Los parámetros para la impresión offset industrial han sido establecidos desde 2007 en el estándar ISO 12647-2. La simple existencia de un estándar aceptado en todo el mundo ha hecho posible la gran expansión experimentada por ciertas compañías offset innovadoras. Los modelos de negocio basados en internet y el web-to-print serían difícilmente concebibles de otra forma. Esto es debido a que, dado que el contacto personal con los clientes, desarrollado a lo largo de muchos años, ya no existe, es mucho más probable que se produzcan disputas acerca de la calidad de impresión. Pero, ¿qué puede hacer un proveedor de servicios debe defender su trabajo?, Por supuesto, muchas compañías imprimen por su cuenta, utilizando estándares propios muy estrictos. Sin embargo, en qué medida tales modelos individualizados resisten el escrutinio de los expertos en el mercado global, no está siempre claro. Las asociaciones de medios Alemanes y Suizos también están detrás del impulso a los procesos estándares para offset, un factor que no puede dejarse de lado fácilmente en el escenario internacional.

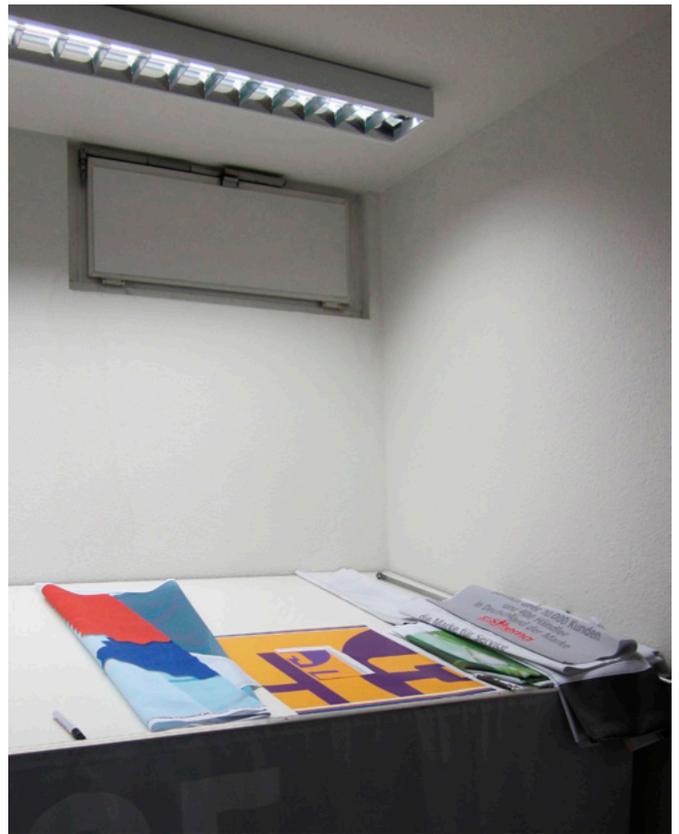
Un estándar, apoyado por una amplio conjunto de profesionales, ha sido hasta ahora una carencia de la impresión digital. Vista la amplia variedad de diferentes materiales de impresión y etapas de proceso en las distintas áreas "tradicionales" de la impresión de gran formato, como son la producción de anuncios publicitarios o la construcción stands para ferias, mucha personas consideran que tener un estándar específico para la impresión digital excede de las necesidades y, quizás, es imposible. Sin embargo, hay sectores donde la impresión digital está conquistando nuevos nichos de mercado, como la producción de bienes personalizados o los modelos de negocio basados en internet, dónde disponer de un estándar se convierte en una necesidad real. Además, dado que utilizan una selección de materiales sustancialmente más reducida y que las condiciones de impresión se mantienen inalterables por largos periodos, un estándar puede ser implementado y hacerse notar de forma sensible.

Por lo tanto, Fogra ha iniciado un proceso para estandarizar la impresión digital. El estándar, actualmente en desarrollo, ISO 15311-3 incluirá en el futuro los requisitos para la impresión digital de gran formato. Hoy en día es posible certificar el proceso estándar de producción digital Fogra (Fogra PSD) y las primeras compañías han solicitado ya la certificación.

Diferentes áreas son examinadas para obtener la certificación Fogra PSD. El proceso de producción debe garantizar, en primer lugar, una repetibilidad continua y consistente del producto impreso, a lo largo del tiempo. La fidelidad de color es de máxima importancia cuando se necesita una producción uniforme en relación a una referencia pre-definida como el Fogra 39, así como la llamada impresión para "atractivo visual maximizado" de datos RGB, esto es, conseguir que las impresiones sean lo más agradables a la vista posible. Un tercer factor decisivo a tener en cuenta es el flujo de trabajo, ya que resulta de vital importancia para lograr una producción homogénea. Lo que se analiza es el flujo de acontecimientos desde la recepción de datos y su comprobación, la creación de PDF / X y la gestión de perfiles, pasando por el control de calidad en la fase de pruebas y concluyendo en la aceptación de los resultados finales impresos, bajo condiciones de luz normalizadas.

La certificación Fogra PSD requiere una buena preparación. Fogra, por tanto, pone a disposición de los interesados el correspondiente manual, disponible en alemán e inglés, para descarga gratuita desde su página web y organiza regularmente cursos de formación. Las especificaciones siguen avanzando, en continuo desarrollo y en cooperación con nuestros socios, dado que la estandarización de procesos y definición de tolerancias sólo pueden ser implementados si su cumplimiento resulta posible, de forma significativa, tanto en términos técnicos como económicos.

Para un proveedor de servicios, prepararse para obtener una certificación significa poner nuevamente en tela de juicio procesos de trabajo ya aceptados y evaluar su validez para salvaguardar el resultado final del proceso. Esto conlleva trabajo y costes pero, a medio plazo, aumenta la fiabilidad de producción, lo que permitirá ahorrar costes y la producción aumenta en sostenibilidad porque se genera menos desperdicio. Un mayor nivel de calidad alcanzado de esta forma no sólo ofrece al proveedor de servicios una ventaja sobre sus competidores sino que también le posibilita la entrada en nuevos sectores de mercado. Se trata, realmente, de una inversión de futuro.



Muestreo: El flujo de trabajo, por ejemplo el análisis de muestras bajo condiciones de iluminación normalizadas, es analizado durante la auditoría de Fogra PSD, siendo uno de los tres aspectos auditados. Las otras dos categorías que se auditan están relacionadas con el control del proceso de impresión y la fidelidad de color.



Muestra: En el contexto de la fidelidad de color tanto la optimización de la apariencia visual como la impresión consistente de datos RGB son verificadas.



Consistente: En el futuro, la familia de estándares ISO 15311 establecerá los valores objetivo para las aplicaciones más representativas de la impresión digital de gran y pequeño formato.

Victoria para Durst en el litigio por patentes en Alemania

Durst ha ganado el litigio por patentes a EFI en Alemania en la primera instancia en la Audiencia Provincial de Düsseldorf.

Después de varios litigios por patentes y modelos de utilidad entre Durst Phototechnik Digital Technology GmbH („Durst“) y Electronics for Imaging GmbH, Deutschland („EFI GmbH“), además de sociedad matriz americana Electronics for Imaging Inc („EFI Inc.“), Durst gana la primera instancia del procedimiento por violación del derecho de marca en base a la patente alemana DE 10 2005 006 092 B4 (“demanda de patente”) ante la Audiencia Provincial de Düsseldorf. La Audiencia Provincial de Düsseldorf ha fallado en favor de Durst, el inventor de dispositivos de cabezales de impresión solapables para tintas blancas y de colores.

La Audiencia Provincial de Düsseldorf condenó a EFI GmbH y EFI Inc., entre otras, a dejar de ofrecer dispositivos de impresión de las series QS y GS en la República Federal Alemana, a poner dichos aparatos en circulación o a utilizarlos, debido a la demanda interpuesta por Durst. Además, también se ha condenado a EPI GmbH a dejar de utilizar el proceso de imprimado de un medio de impresión en blanco y el proceso siguiente de tinta de color realizable con estos dispositivos de impresión en la República Federal Alemana, al igual que los dispositivos de impresión adecuados para el uso de dicho proceso y/o su distribución, ofrecerlo a compradores del territorio de la República Federal de Alemania y/o suministrárselo a ellos sin que se indique, en el caso de ofrecerlo, que este dispositivo de impresión no puede utilizarse para este proceso sin el consentimiento de Durst o bien, en el caso de su entrega, que no puede utilizarse este dispositivo sin el consentimiento de Durst para dicho proceso bajo imposición de una pena contractual por importe de 25.000,00 a pagar a Durst por el dispositivo de impresión mencionado anteriormente por cada caso de infracción de la obligación escrita. El fallo todavía no ha entrado en vigor, ya que EFI tiene la posibilidad de interponer un recurso de apelación contra la sentencia.

La legalidad de la demanda por patente ha recibido una respuesta afirmativa y absoluta por parte de la Oficina Alemana de Patentes y Marcas en un proceso de recurso finalizado legalmente anterior a dos años. Dentro del marco de la demanda de nulidad pendiente iniciada por EFI Inc. en el Tribunal Federal de Patentes, se volverá a comprobar la legalidad de la demanda por patente. Por el momento no consta el fallo. Sin embargo, la Audiencia Provincial de Düsseldorf ha determinado después de una revisión de sumario en su fallo, que no entra en consideración la suspensión del procedimiento por violación del derecho de marcha en cuanto a la demanda de nulidad pendiente, debido a que no hay muchas probabilidades de que se espere la supresión de la demanda por patente.



Durst-Poster 2001

La calidad sin igual de las impresoras inkjets Rho P10 mejoran cada día más con la introducción de la impresión Variodrop y greyscale.

Durst se enorgullece de anunciar que uno de los innovadores desarrollos mostrados en la ISA de USA este mes fue la introducción de la tecnología propia de cabezales Variodrop de Durst e impresión greyscale.

Los beneficios de Variodrop, combinados con la popular tecnología de greyscale, tienen una productividad y calidad de imagen mejorada mientras superan algunos de los errores que pueden ocurrir sólo con la impresión greyscale. En particular, la escala de grises convencional depende altamente en la precisión de la caída de la gota y puede verse afectado por la uniformidad de la velocidad de las gotas. Cualquier variación de las condiciones de trabajo de los cabezales puede llevar a un desajuste de las velocidades de caída en los diferentes niveles de la escala de grises y como consecuencia puede producirse una caída inexacta.

Variodrop usa el multipulsing para la modulación del tamaño de gota. Combina dos pulsos de voltaje de manera que el segundo pulso bombea una cantidad precisa de dosis de tinta en la gota antes de que se desprege del inyector sin formar ningún punto satélite. Comparado a las gotas desiguales que se forma a veces por una forma de onda mal ajustada en la escala de grises, la forma de la gota en el pulso es perfectamente uniforme y su colocación es separada uniformemente con Variodrop.



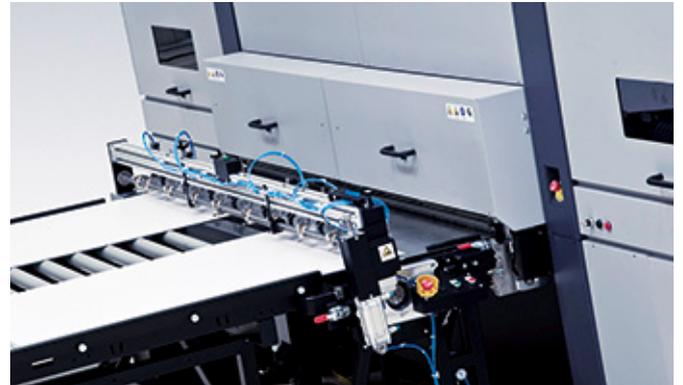
© Dimatix

También anunciado en la ISA este mes de las Vegas las dos nuevas impresoras UV inkjet de nuestra serie por excelencia Rho 1000.

Las nuevas impresoras UV inkjet Rho 1012 y Rho 1030 serán presentadas en la ISA de las Vegas. Las dos nuevas máquinas mejoran aún más el posicionamiento de liderazgo de Durst ofreciendo una productividad y flexibilidad en el mercado de alto valor y fue diseñada para dar respuesta a las necesidades del mercado que nuestros clientes deben afrontar para hacer crecer sus negocios.

La Rho 1012 es la primera impresora plana de 12 picolitros de su clase y se ha hecho posible gracias a la tecnología de cabezales Quadro Array de Durst. El pequeño tamaño de gota ofrece una calidad de impresión sin igual gracias a sus 1000dpi de calidad mientras conserva la excepcional productividad de hasta 490m² por hora. La Rho 1012 ofrece a los usuarios la capacidad de satisfacer las necesidades y volúmenes de producción normalmente reservados para la impresión offset pero con la flexibilidad de material que sólo ofrece la impresión digital inkjet.

La Rho 1030 es la impresora plana totalmente automatizada más rápida del mercado. Es capaz de imprimir a una velocidad de hasta 1000m² por hora sin comprometer la calidad de impresión. Esta velocidad de impresión y completa automatización con mesas de carga y descarga automática hace que sea la máquina perfecta para incorporar en una línea de producción industrial. También están disponibles las opciones de roll to roll y la impresión de bobina a pliegos para una mayor mejora de la flexibilidad del material.



Tanto la Rho 1012 y la Rho 1030 incluye un registro de izquierda a derecha que permite la impresión en paralelo de planchas de lado a lado y 2 pines mecánicos de registro que permiten una impresión perfecta por ambos lados.

Además, los usuarios de la Rho 1000 serán capaces de actualizar sus máquinas tanto a Rho 1012 como a Rho 1030 sobre el terreno, además de mantener el compromiso Durst ofrece a sus clientes soluciones a largo plazo para imprimir sus necesidades de impresión.



La compañía Noruega Glomma Papp ha instalado recientemente una Rho 1000 Corrugated con un alimentador y apilador automático.

La compañía Noruega Glomma Papp ha instalado recientemente una Rho 1000 Corrugated con un alimentador y apilador automático. La compañía fue fundada en 1931 como papelera y fábrica de planchas sólidas. Alrededor de 1964 introdujo el cartón ondulado siendo la segunda compañía Europea en fabricar planchas de cartón canal "E". Cuando introdujo el canal "F" en 1989, fue el primero en Escandinavia. A comienzos de 1980 Glomma Papp invirtió en una línea de serigrafía que se usaba para imprimir sobre cartón ondulado. Hoy en día, la filosofía principal de la empresa gira en torno al respeto por el medio ambiente y desde sus comienzos, en 1931, la producción en la fábrica de papel se basó en papel reciclado.

John Stevenson, director de proyectos de Glomma Papp, nos comentaba: "La impresión digital es un área que hemos estado siguiendo de forma constante durante los últimos 6 años. Desde 2006 hemos observado las mejoras en la calidad y velocidad pero no ha sido hasta hace dos años que decidimos que era el momento de avanzar respecto al digital ya que en ese momento estaba empezando a ofrecer una alternativa real a la serigrafía, para la impresión de cartón ondulado. Una vez que la velocidad y calidad han sido más competitivas, las demás ventajas se hicieron evidentes por sí solas. En particular, la flexibilidad. La tecnología digital ofrece tiradas cortas y personalización, algo que cada vez está tomando más y más importancia.

"Hemos llevado a cabo un estudio detallado de las máquinas de diferentes fabricantes que incluía la Fuji Onset y la HP MFP Series, entre otras. Suministramos nuestro propio cartón ondulado a los distintos fabricantes para que hicieran test de impresión. Finalmente nos decidimos por la Durst Rho 1000 que realmente nos ofrecía la mejor solución en términos de calidad de impresión, velocidad y automatización, siendo estas dos últimas características algo muy importante para nosotros puesto que los costes laborales en Noruega son muy altos".

La máquina fue instalada a finales de diciembre y la formación de nuestro personal por parte de Durst empezó a comienzos de Enero. Ahora la máquina está a plena producción. Por el momento sólo se usa durante un turno pero estamos trasladando pedidos de la línea de serigrafía de 4 colores a la Rho 1000 y pronto empezará a trabajar a dos turnos."

"Otros beneficios de la impresión sobre cartón ondulado con la Rho 1000 provienen de la minimización del desperdicio. Somos capaces de imprimir exactamente lo que queremos, mientras con la serigrafía tienes que imprimir una cantidad extra para cubrir la eventualidad de que algunas planchas salgan dañadas o con una impresión no satisfactoria. Los tiempos de respuesta son menores por lo que podemos completar pedidos mucho más rápidamente y las re-impresiones son mucho más sencillas y rápidas de producir. También, la posibilidad de imprimir directamente sobre el material, en comparación con la serigrafía y el offset, nos ahorra el costoso proceso del contra-colado de las impresiones sobre las planchas de cartón."

"Ahora que la Rho 1000 está a plena producción, su flexibilidad y la capacidad de imprimir tiradas corta nos permitirá abrirnos a nuevos mercados que, en el pasado, no podíamos considerar."

Hablando acerca del futuro, John Stevenson comentaba: "En 10 años existirá una forma totalmente distinta de imprimir sobre cartón ondulado. En el futuro estudiaremos la posibilidad de invertir en una máquina de impresión digital en lugar de hacerlo en una impresora "flexo" convencional. Con seguridad, las tiradas de impresión continuarán reduciéndose mientras que la personalización de los grafismos para el punto de venta, por ejemplo, seguirá aumentando. Las grandes cadenas comerciales ya muestran interés en poder incluir su propia marca impresa sobre cada elemento de PLV que hay en sus tiendas.



Acerca de Glomma Papp

Esta compañía da trabajo a 190 personas, ubicadas en dos emplazamientos, ambos en Sarpsborg. La impresión de displays está ubicada en el segundo emplazamiento, alejado de la planta de fabricación y utiliza equipos de serigrafía y offset, así como, a partir de ahora, la impresión digital con la Rho 1000, para producir todo tipo de material para PLV.

Fogra PSD – Estándar de proceso digital.

Calidad de impresión consistente para impresión de pequeño y gran formato de acuerdo al estándar de Fogra.

Todo impresor está comprometido con conseguir un alto nivel de calidad. Para ello necesita unas normas apropiadas, en otras palabras, trabajar según un determinado estándar. Al hablar de estandarización, se hace una distinción entre las especificaciones para las diferentes etapas relevantes de producción (el proceso) y la definición del resultado final. Un buen ejemplo de lo anterior es el estándar de proceso Offset (PSO) que las imprentas han aplicado satisfactoriamente durante muchos años. El PSO se centra en alcanzar los propósitos definidos en la ISO 12647-2. Por lo tanto se podría decir que: "La ISO 12647-2 define el objetivo mientras que el PSO le indica cómo puede lograrlo." Este asentado principio está, ahora, siendo transferido a la impresión digital.

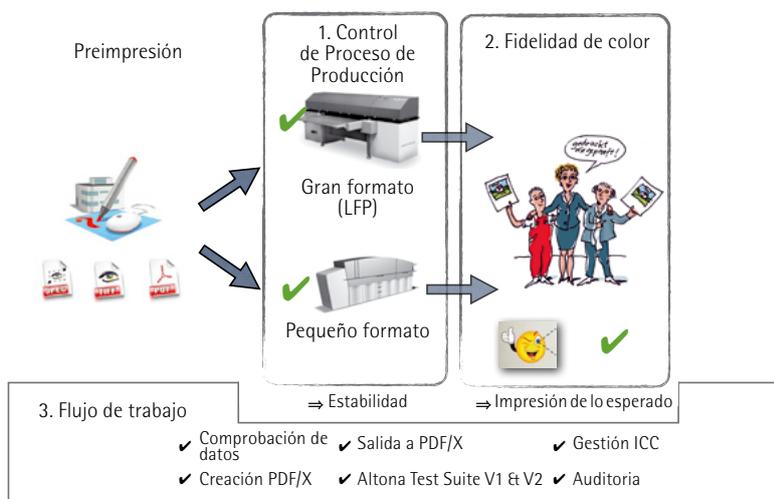
La familia de estándares ISO 15311, actualmente bajo desarrollo, definirá valores objetivo para las aplicaciones típicas. ISO/CD 15311-1 define el concepto básico, los términos usados y el formato para la posterior descripción de los atributos de calidad de impresión ("esquema de reporte"). Los diferentes métodos de medida serán definidos por el recientemente creado grupo de trabajo (JWG 14), a través de la familia de estándares ISO 18621-X. Cada parte del estándar describe el procedimiento para medir los atributos relevantes para la calidad de la imagen (contraste de brillo, falta de uniformidad, rayas, homogeneidad, número de pasos de valor tonal, resolución de detalles, etc.) junto con el necesario análisis de incertidumbre.

Esta familia de estándares pueden ser consideradas como un "menú" de métodos de medida a partir del que cada cual pueda ayudarse a sí mismo. Por lo tanto, los requisitos para la impresión de producción digital de pequeño formato se establecen en el ISO 15311-2 y aquellos relativos a la impresión digital de gran formato (LFP), en el ISO 15311-3. En esencia, ambas partes del estándar están siendo desarrolladas por miembros del consejo técnico de Fogra, más conocidos como DPWG (Siglas en inglés de Grupo de Trabajo para Impresión Digital). Todas las partes interesadas están invitadas a participar activamente en este proceso. Sin embargo, las reglas y recomendaciones para los estándares de producción industrial de impresión digital necesitan algo más que un estándar ISO para evaluar la calidad de impresión. Más bien, se trata de lograr la integración racional de todos los estándares ISO relevantes y directrices industriales para homogeneizar desde la igualación hasta la calificación de resistencia a la luz, pasando por la medida del color. El nuevo concepto de Proceso Digital Estándar Fogra (PSD) permite una producción que puede ser gestionada a través de una clara definición en la interfaz y pruebas objetivas. Para este fin, valores objetivo económica y técnicamente viables y sus correspondientes rangos de tolerancia deben también ser incorporados a todas las etapas de producción. Esto es particularmente importante en la impresión digital donde las etapas de producción, los materiales usados y los procesos de trabajo son tradicionalmente muy variados.

Fogra PSD tiene tres objetivos esenciales

En primer lugar, los diferentes procesos de producción son examinados para asegurar una calidad de impresión consistente. En segundo lugar, se enfatiza en lo relativo a comunicación consistente de color, en términos de estabilidad en reproducción de color (fidelidad de color). En tercer lugar, todo el flujo de trabajo está sujeto a un análisis crítico así como su capacidad para lograr una calidad de impresión y fidelidad de color consistentes (flujo de trabajo).

Concepto Fogra PSD: Tres áreas de escrutinio, control del proceso de producción, fidelidad de color y flujo de trabajo son analizadas con el objetivo de lograr una calidad de impresión consistente.



Si estos tres aspectos se tienen en cuenta, es posible producir reproducciones, independientemente de las condiciones técnicas específicas de una máquina de impresión digital o de los diferentes materiales.

Simplemente es necesario saber qué condiciones de impresión y datos de caracterización deben ser impresos, por ejemplo FOGRA39.

La estandarización no significa que las materias de partida, como los sustratos, tintas, tóner o maquinaria tengan que estar estandarizados. Por el contrario, la finalidad de Fogra PSD es hacer del amplio abanico de materiales y procesos algo más fácil de controlar y usar, con vistas a lograr una buena y consistente calidad de impresión. Sólo entonces es posible, basándonos en una correcta elección de materiales, identificar una combinación de soluciones de control, tintas o tóner y sustratos.

Debe por lo tanto tenerse en cuenta que Fogra PSD está limitado actualmente a materiales donde la evaluación colorimétrica puede ser llevada a cabo, de forma adecuada, usando instrumentos de medida compatibles con ISO 13655. En otras palabras, una coincidencia medida entre una impresión convencional y la impresión digital que está siendo testada, debe ser consistente con un examen visual. Esto quiere decir que, por el momento, solo pueden usarse materiales con superficies basadas en el papel. Exhaustivos test llevados a cabo por Fogra muestran como diferentes "combinaciones" son capaces de lograr una calidad de impresión predefinida.

Los beneficios de Fogra PSD pueden resumirse en:

- Aumento de la fiabilidad de la producción y un flujo de trabajo más fluido gracias a la evaluación específica de los colores de los materiales y los diferentes niveles de precisión de color (A,B, y C)
- Menores costes en términos de tiempo y material.
- Mejora de la calidad del producto impreso.

Manual PSD: Paso a paso hacia un resultado de impresión consistente.

Como ya se ha comentado anteriormente, PSD es una colección de reglas y recomendaciones para la producción de estándares de la impresión digital: desde la compilación de datos, pasando por el emparejamiento, preparación de datos y control de proceso, hasta llegar a la producción de impresión digital, junto con el análisis objetivo de conformidad. Estos estándares de fabricación-neutral están resumidos en una guía que puede ser descargada gratuitamente desde la página web de Fogra. (www.fogra.org/fogra-publikationen/psd). Está disponible en Alemán e Inglés.

Certificación PSD

Para los proveedores de servicio que busquen un test objetivo que probar la conformidad con todos los requisitos PSD, se ha desarrollado un sistema de certificación basado en las normas del estándar PSD. Los objetivos PSD se convierten también por lo tanto en los elementos esenciales del test.

1. Proceso de control de producción: Conseguir una producción de impresión repetible.
2. Fidelidad de color: Calidad de impresión consistente conforme a una referencia definida (por ejemplo. Fogra39)
3. Flujo de trabajo: Producción de impresiones consistentes mediante diferentes soluciones de control basadas en documentos PDF complejos. Disponibilidad de condiciones adecuadas de producción y equipamiento.

El flujo de trabajo detallado y las condiciones necesarias están resumidos en la página web de Fogra¹. También encontrará una lista de proveedores de servicio que han sido certificados². La auditoria de certificación puede ser llevada a cabo por un empleado de Fogra o por un socio cualificado (DPE- Experto en impresión digital³).

¹ <http://www.fogra.org/fogra-fogracert-de/druck/prozessstandard-digitaldruck/psd-zertifizierung/a-psd-zertifizierung.html>

² <http://www.fogra.org/fogra-fogracert-de/druck/prozessstandard-digitaldruck/psd-zertifizierung/psd-zertifiziert/>

³ <http://www.fogra.org/fogra-fogracert-de/qualifizierte-partner/digital-print-expert/digitaldruck-experten-psd/>

Comprobando los estándares de proceso con las impresoras Durst Rho

El nuevo software de impresión Caldera para máquinas Durst, permite ahora comprobar nuestro proceso de impresión y asegurar su conformidad con los estándares ISO y FOGRA. En cualquier caso, la opción de "Verificación de Estándar de Proceso" es un proceso de control y no un certificado por sí mismo, ya que el certificado sólo puede ser emitido por un especialista acreditado de la organización certificadora. La herramienta de verificación es un complemento al software de creación de perfiles Caldera EasyMedia. Una simulación de la comprobación del proceso de impresión se realiza utilizando los datos de perfil. Los valores teóricos de $L^*a^*b^*$ dados por el perfil son comparados con los esperados, recogidos por el estándar.

De hecho, la herramienta de verificación se utiliza después del proceso de perfilado del material. Una vez hecho el perfil, con la opción del Durst Caldera EasyMedia, se debe imprimir una tira de control tal y como se muestra en las imágenes (fig. 1 / fig 2):

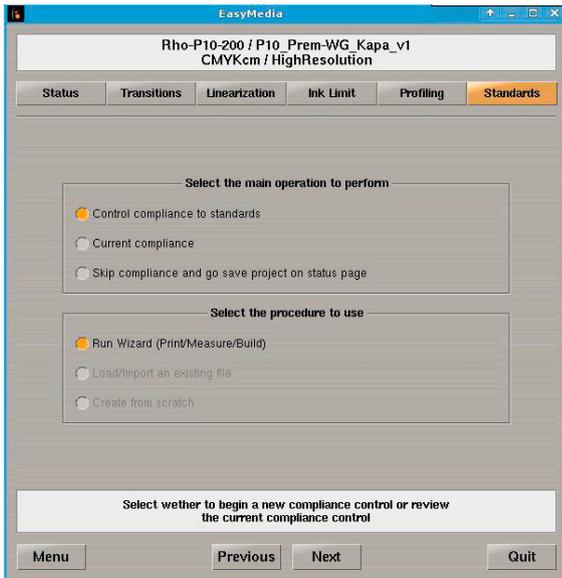


Fig. 1 seleccionar un procedimiento/asistente

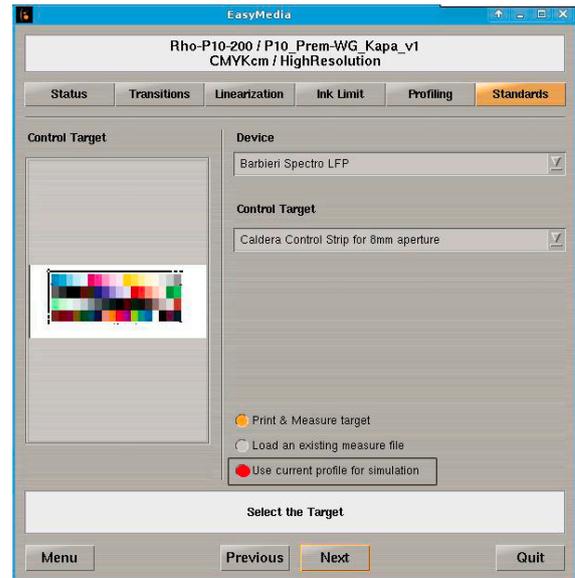


Fig. 2 imprimir, medida, uso del perfil actual

Entonces, se lleva a cabo una simulación de auditoría del proceso de impresión, usando los datos del perfil. Los valores teóricos $L^*a^*b^*$ ofrecidos por el perfil son comparados con los exigidos por el estándar. Esta herramienta da una idea teórica acerca del resultado que se debe obtener. No obstante, se debe tener en cuenta que el procedimiento genera un resultado basado en el perfil pero no contempla el estado del proceso de impresión en el momento del test. El EasyMedia calcula los valores $L^*a^*b^*$ teóricos y muestra su adecuación a los estándares (fig.3) y una lista detallada de limitaciones de una simulación ISO de offset (fig.4)



Fig. 3

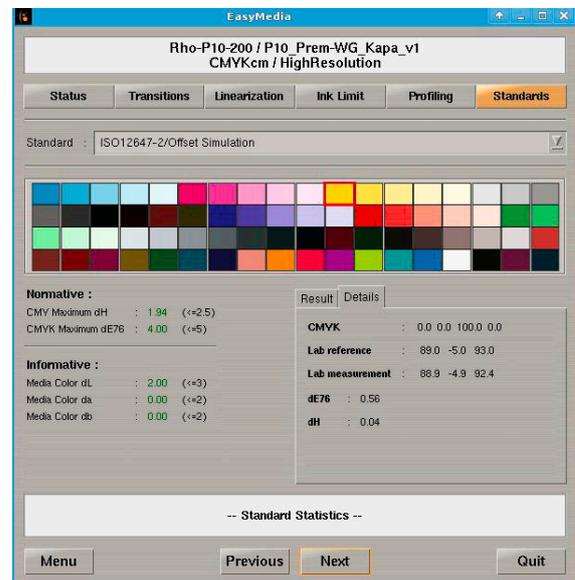


Fig. 4



Logo Verde: El objeto impreso es válido y el proceso de impresión puede, casi seguro, pasar la certificación.



Logo naranja: Algunas de las condiciones son válidas mientras que otras no lo son. Sin embargo no es lo suficientemente bueno para pasar la certificación satisfactoriamente.



Logo Rojo: Nunca se pasaría la certificación; los resultados están lejos de cumplir los requisitos de certificación.

Limitaciones del Estándar (fig.4)

Cada limitación del estándar aparece en la columna izquierda y está construida sobre el mismo modelo:

**<Tipo de Limitación> <Delta Asociado> :
<Valor Calculado> <Valor de Referencia>**

Cada estándar tiene sus valores de limitación detallados. Algunas limitaciones no son obligatorias para conseguir la certificación; y se muestran bajo el bloque informativo. Las limitaciones normativas son necesarios para pasar la certificación.

Cuando la limitación se cumple, el valor calculado se muestra en verde.

Average dE76 : 2.10 (<4.0)

Si nos apartamos del valor límite en menos de una unidad, el valor calculado se muestra en naranja.

CMYK Maximum dE76 : 5.34 (<5.0)

Si la limitación no se cumple, el valor calculado se mostrará en rojo y un click en la línea mostrará todas las muestras que no han superado la prueba.

Maximum dE76 : 17.85 (<10.0)

Dependiendo de la limitación escogida, un click sobre su línea selecciona las muestras en la tarjeta de control y su información se muestra en la pestaña de detalles.

Normative :			Result	Details
Average dE00	: 1.49	(<2)		
Maximum dE00	: 3.48	(<6)		
Media Color dE00	: 1.17	(<2)		
CMYRGB Maximum dH	: 2.75	(<4)		
Average dC	: 1.07	(<2.5)		
			CMYK	: 0.0 100.0 100.0 0.0
			Lab reference	: 47.1 67.8 47.9
			Lab measurement	: 48.0 66.4 50.2
			dE00	: 1.64
			dC	: 0.23
			dH	: 2.74

Del fluir y retener

Detener el curso del tiempo, congelar el momento... Este sueño de la humanidad se ha convertido en realidad gráfica hace casi 200 años, y está considerado el precursor de la fotografía. La exposición que se celebra del 7 de febrero al 31 de marzo se puede visitar en el centro cultural y de la ciudadanía Pasinger Fabrik de Múnich es la tercera parte de un ciclo natural iniciado por el profesor Frank Birkner en 2010, dedicado a la temática del „flujo“ desde posiciones totalmente diferentes. No solamente se debe a que los artistas invitados de la clase de diseño fotográfico de Birkner estudien en la Universidad de Múnich, en la Facultad de Diseño, y participen en el seminario de fotografía de Robert Voit en Akademie der bildenden Künste de Nuremberg. El gran espectro se separa cada vez más de un enfoque amplio del curador, que han elegido los profesores junto con Stefan-Maria Mittendorf que gestionó la exposición de Pasinger Fabrik. Además de las fotografías, se pueden ver las instalaciones y vídeos.

Oliver Jaist figuraba en la exposición con tres paneles en formato 150 x 188 cm. El artista nacido en Brixen estudió diseño de fotografía en la Universidad de Múnich y presentó impactantes imágenes de presas en la zona de los Alpes. „Desde los principios de la civilización, el río ha sido una arteria para la vida de la gente, aunque ha ido variando con el paso del tiempo“, explica el artista, que ha realizado su obra con una cámara modelo Linhof Technika a 4 x 5 pulgadas y una Arca-Swiss con película 6 x 9. „Parte de este desarrollo podría ser la „ausencia de flujo“ del pantano, por ejemplo en las regiones de los Alpes en favor de la producción energética.“ En su trabajo, Jaist rastreó la pregunta de qué tipo de estética de estas edificaciones surge en la naturaleza y cómo se integra entre sí, o no es posible su integración. „Las imágenes pueden considerarse paisajes románticos, al observar con más precisión seremos conscientes de lo artificial“, explica el fotógrafo. Por tanto, no se pone en práctica el concepto de forma lógica en papel fotográfico, sino en dibond grueso de 3 milímetros. Para poder exponer pequeños detalles de construcciones monolíticas en el centro del paisaje montañoso en gran formato, Jaist se dirigió a la sede central de Durst Phototechnik AG, situada en Brixen. En un primer lugar realizaron copias de pruebas en papel fotográfico con una impresora Omega con calidad Fine Art. La producción de los paneles finales se realizó directamente en placas de dibond en Lienz con la impresora UV Rho P10 200. Gracias a los cabezales de impresión Durst Quadro Array 10- de tamaño de gota de solo diez picolitros, es posible conseguir una resolución de hasta 1.000 dpi con un ancho máximo de impresión de 205 cm.





03.-06.04.2013
Sign Expo 2013
 Las Vegas-USA
 Durst Image Technology U.S.
 Stand: 1515



29.05.-01.06.2013
Ceramics China
 Guangzhou-China
 Pabellón: 8.1, Stand: K519
 Productos: Gamma 120 HD-RS,
 Pictocer HD



10.-13.06.2013
Shanghaitex
 Shanghai-China
 Durst Phototechnik AG
 Pabellón: W3, Stand: W3L09
 Productos: Kappa 180



**Durst Phototechnik
 AG**
Large Format Printing
 Julius-Durst-Strasse 4
 39042 Brixen/Bressanone, Italy
 P.: +39 0472 81 01 11
 F.: +39 0472 83 09 80
 www.durst-online.com
 info@durst.it

Las imágenes e ilustraciones gráficas de este catálogo están protegidas por el copyright.
 Durst® is a Registered Trade Mark