

Blanquetas

cuidados durante a impressão

A dinâmica da impressão ofsete submete as blanquetas a uma série de esforços, continuados e repetitivos, provocados pela pressão de contato chapa–blanqueta, pelo tack das tintas, pela abrasividade de alguns papéis, pelo acúmulo de partículas na superfície da blanqueta, pela ação do veículo das tintas, dos solventes, da luz etc. A recuperação do tecido da blanqueta não é instantâneo e a ação prolongada desses agentes pode causar a deformação permanente do tecido cauchutado.

Em vista disso, a melhor forma de prolongar a vida da blanqueta é ter sempre à mão uma peça de reserva, pronta para uso, e fazer um rodízio periódico permitindo à blanqueta um período de “descanso” suficiente para se recuperar. Alguns impressores têm o hábito de reservar as peças mais novas para trabalhos de alta qualidade e as mais velhas para trabalhos menos exigentes. Recomenda-se substituir a blanqueta a cada 2 dias, ou depois de uma tiragem longa, acima de 200 mil impressões.

Uma das causas mais frequentes de danos é o hábito de acertar as pressões de contato chapa–blanqueta e blanqueta–suporte com excesso. Nessas condições, a passagem acidental de qualquer material estranho (folhas duplas, dobradas ou amassadas, estopa, algodão, esponja, botões, moedas, pentes, ferramentas etc.) pode provocar danos irreparáveis na blanqueta, assim como pode danificar o corpo dos cilindros.



amassados (*smashes*) - a prática de injetar substâncias para recuperar blanquetas amassadas não é recomendável e deve ser entendida apenas como paliativo temporário. Esses materiais evaporam e o amassado retorna pouco tempo depois. Se mal aplicados podem inchar excessivamente a blanqueta (até 0.13 mm) e causar sobrepressão nas áreas inchadas. O método mais popular é **remendar** a blanqueta com papel de seda recortado com a mesma geometria do defeito. Isso deve ser feito colando-se o papel de seda



entre duas folhas de calço, e não diretamente no verso da blanqueta. O melhor método, porém, é mergulhar completamente a blanqueta em água, durante 24 horas, e pendurá-la por alguns dias para “descansar”, numa área limpa, fresca, longe de fontes de ozônio e de luz UV.

Quando a blanqueta amassa não existe método melhor e mais rápido do que ter uma blanqueta reserva pronta para uso. Se o dano não for sério, a blanqueta amassada será restaurada por si só após algum tempo de “descanso”. Se o amassado for profundo, o único remédio é remendá-lo. Se a sua superfície estiver cortada, a solução é substituí-la ou refilar a área danificada para uso em máquinas de menor formato. A solução perfeita, entretanto, é a prevenção:

- manusear o papel com critério.
- acertar o detector de folha dupla com precisão.
- acertar o contato chapa–blanqueta e blanqueta–suporte com a menor pressão possível (entre 0.07 mm e 0.10 mm).
- manter o paralelismo dos cilindros sempre perfeito.
- acertar a “pegada” das pinças conforme a espessura e a lisura do suporte, para evitar que este se desprenda das pinças. Manter as pinças sempre limpas. Substituir as peças desgastadas.
- manter as ferramentas e os acessórios (espátulas, esponjas etc.) em local adequado, para evitar que caiam dentro da impressora.
- usar roupas adequadas (sem bolsos) e evitar o uso de “enfeites” (correntes, crachás, pulseiras etc).

depressões (*low spots*) - um cilindro danificado geralmente indica um defeito óbvio de interpretar. Áreas “vidradas” da blanqueta reproduzem um defeito não tão óbvio de ser diagnosticado. Conforme o tipo de material que provocou o problema, o dano pode afetar o corpo do cilindro da chapa, da blanqueta, de contrapressão, ou ambos; se houver dúvida, recomenda-se:

- lavar a blanqueta com água morna e enxugá-la completamente.

- lavar a blanqueta com solvente apropriado.
- acertar a altura da chapa e da blanqueta conforme as instruções do manual de operação da impressora.
- entintar toda a chapa e observar a transferência de tinta para a blanqueta.
- se a mancha persistir, girar a blanqueta 180° (só a blanqueta e não os calços) e repetir a operação anterior.
- se a mancha mudar de lugar, então o problema é da blanqueta; se permanecer no mesmo lugar, a falha pode ser dos calços ou do corpo do cilindro.
- substituir os calços e repetir a operação de entintamento.
- se a mancha continuar, a depressão pode estar no corpo de um dos cilindros, ou de ambos.
- movimentar o cilindro da chapa lateralmente e observar a transferência da tinta. Se a mancha mudar de lugar, a depressão é no cilindro da chapa, ou na própria chapa; se permanecer no mesmo lugar, o defeito é no cilindro da blanqueta; se a mancha aumentar, ou “duplar”, os dois cilindros apresentam depressões.
- girar a chapa 180° e repetir o entintamento.
- se a mancha mudar de lugar, o defeito é da chapa.

NOTA: pequenos defeitos no corpo dos cilindros podem ser reparados na própria gráfica com massa plástica. Entretanto, isso deve ser considerado um paliativo. A solução definitiva exige o condicionamento do cilindro.

outros cuidados durante a produção

Além das recomendações anteriores, existe uma série de outros cuidados a observar. Nunca é demais lembrar que as blanquetas têm importância vital no sucesso do resultado impresso.

- analisar as blanquetas ao primeiro sintoma de deterioração da qualidade; objetivamente, a partir da reprodução do ponto, da transferência da tinta, da ocorrência de duplagem, slur, ganho-de-ponto etc.
- limpar frequentemente a tinta acumulada nas laterais da blanqueta.
- lavar sempre as blanquetas com água, antes e depois da aplicação de solventes.
- não permitir que os produtos usados para limpar e preparar as chapas entrem em contato com as blanquetas. Se isso acontecer, deve ser imediatamente neutralizado.
- nunca tensionar excessivamente as blanquetas. Tensão excessiva, além de prejudicar a blanqueta, causa desgaste prematuro das chapas e dificulta o desprendimento do papel (“releasing”).
- nas paradas prolongadas da impressora, afrouxar as blanquetas nos cilindros.

- com blanquetas convencionais, usar a menor quantidade de calço possível e a menor pressão de contato (entre 0.07 mm e 0.10 mm). Blanquetas compressíveis exigem 0.05 mm a 0.10 mm a mais.

vidrado (*glazing*) - a ação prolongada da tinta e da goma da solução de molhagem deixa a superfície da blanqueta dura e brilhante, prejudicando a transferência da tinta. A goma-arábica só pode ser removida com água. O importante é que a tinta e a goma não sequem formando uma película dura sobre a superfície da blanqueta. Se a goma não puder ser removida com água fria, deve-se tentar removê-la com água quente. Se nem assim for possível solubilizá-la, então a única maneira é usar métodos agressivos.

Os “rejuvenescedores” de blanqueta, embora removam o vidrado, contém solventes agressivos à borracha e deixam a superfície da blanqueta porosa e pegajosa, e devem ser evitados. Quando necessário usá-los, deve-se lavar a blanqueta com água logo após a sua aplicação.

Um modo menos agressivo de remover o vidrado é esfregar cuidadosamente a superfície com pó de pedra-pomes misturado com água ou solvente, com um pano macio. Em seguida, a blanqueta deve ser lavada com água.

Em casos extremos, o vidrado pode ser removido com solução 5% de soda cáustica misturada com pó de pedra-pomes. Em seguida, deve-se lavar a blanqueta com água para remover o resíduo de soda. A soda cáustica não deve entrar em contato com o tecido das lonas.

ATENÇÃO: quando manipular soda cáustica deve-se usar óculos de proteção, luvas e avental de segurança.

Este artigo é de autoria de

Sérgio Rossi Filho

ROSSI
tecnologia gráfica s/c ltda