



PREMIO DE ARTES
NACIONAL LAS GRÁFICAS

CATÁLOGO DE ESPECIALIDADES

Edición 45 Aniversario

1

Agenda

Libro planificador diseñado para la organización personal y profesional, con secciones dedicadas a días, semanas o meses, a menudo incluyendo calendarios anuales, directorios y mapas. La cubierta puede variar desde cartulina gráfica de 250-350 g/m² con laminados o barnices, hasta cartón rígido forrado con papeles especiales, tela, piel o materiales sintéticos que aportan durabilidad y una sensación premium. El interior suele imprimirse en papel offset o ahuesado de 80-120 g/m², optimizado para la escritura, aunque puede incluir secciones en papel estucado de mayor gramaje para fotografías o gráficos. Los tamaños más comunes son A5 (148 x 210 mm) y A6 (105 x 148 mm), además de formatos específicos como 17 x 24 cm o diseños personalizados. La encuadernación más frecuente es Wire-o para una apertura 360°, pero también se encuentran cosidas (para mayor resistencia y durabilidad) o fresadas (para volúmenes de bajo costo).

2

Folletos

Impresos concisos y ligeros, diseñados para la difusión de información, publicidad o promoción de productos y servicios. Se caracterizan por su formato plegado (dípticos, trípticos, cuadrípticos, plegados en acordeón o envolventes), que organiza la información en paneles secuenciales. Los materiales predilectos son el papel estucado (couché) en gramajes de 115-170 g/m² para una buena reproducción de imágenes y colores, o papel offset (sin estucar) de 90-130 g/m² para un acabado más mate y natural. Los tamaños antes de plegar suelen ser A4 (210 x 297 mm) para folletos de tamaño medio, A3 (297 x 420 mm) para piezas de mayor impacto visual, o formatos personalizados que optimicen el espacio para el diseño y el mensaje.

3

Revistas

Publicaciones periódicas que combinan artículos, reportajes, entrevistas, imágenes de alta calidad y publicidad, dirigidas a audiencias específicas o de interés general. La cubierta es fundamental para el atractivo en el punto de venta, utilizando cartulina gráfica estucada de 170-250 g/m², a menudo con laminados (mate o brillo) o barnices UV (total o selectivo) para mayor protección y realce visual. El interior se imprime comúnmente en papel estucado (couché) de 80-135 g/m², buscando un equilibrio entre calidad de imagen y peso. Los tamaños estándar incluyen A4 (210 x 297 mm) y 21 x 28 cm, aunque existen formatos más grandes o más pequeños según el nicho de mercado. La encuadernación varía desde grapada (para revistas con menos de 64 páginas), cosida (para mayor durabilidad en publicaciones de alto valor), hasta fresada (la más común para volúmenes medios y grandes).

4

Informativos

Impresos cuyo propósito principal es la difusión de información específica, como boletines, manuales sencillos, guías de eventos o circulares. Se prioriza la claridad del texto y la facilidad de lectura. Los materiales más utilizados son el papel offset de 80-120 g/m² para documentos con predominio de texto, o papel estucado de 115-170 g/m² cuando se incluyen gráficos o fotografías. Los tamaños habituales son A4 (210 x 297 mm) y A5 (148 x 210 mm), aunque pueden presentarse en formatos personalizados o plegados según la extensión y el uso previsto.

5

Catálogo

Impreso diseñado para presentar una gama de productos, servicios, o colecciones, funcionando como una herramienta de venta o exhibición. La calidad de la impresión es clave para la reproducción fiel de imágenes. La cubierta suele ser de cartulina gráfica de 200-300 g/m², frecuentemente con laminados o barnices para protección y atractivo. El interior se imprime en papel estucado de 115-170 g/m² para una óptima reproducción fotográfica. Los tamaños más comunes son A4 (210 x 297 mm), A5 (148 x 210 mm) y 21 x 28 cm. Dentro de esta categoría se incluyen:

- Catálogo de Producto/Servicio: Detalla especificaciones, precios y características de una oferta comercial.
- Catálogo Promocional: Enfocado en ofertas temporales, descuentos o lanzamientos.
- Catálogo de Arte: Presenta obras de arte, colecciones o exposiciones con requisitos de altísima fidelidad de color y nitidez.

6

Juegos Didácticos

Materiales impresos diseñados para el aprendizaje interactivo y el desarrollo de habilidades, orientados principalmente a niños y jóvenes. La durabilidad y seguridad son esenciales. Se fabrican con cartón o cartulina gráfica de 200-300 g/m², a menudo con laminados de seguridad (mate o brillo) para resistir la manipulación constante, la humedad y el desgaste, además de tintas no tóxicas. Los tamaños y formatos son extremadamente variados, abarcando desde pequeñas tarjetas o piezas troqueladas hasta grandes tableros de juego (ej. A2 o A1), incluyendo cajas y componentes internos.

7

Cuadernos y Libretas

Productos gráficos pensados para la escritura, el dibujo y la toma de notas. La funcionalidad y la resistencia al uso diario son características primordiales. La cubierta puede ser de cartulina gráfica (200-300 g/m²), cartón rígido forrado, o materiales sintéticos, a menudo con acabados protectores. El interior se compone de papel offset de 60-90 g/m² (rayado, cuadriculado, blanco o punteado), ideal para la escritura con diversos instrumentos. Los tamaños estándar incluyen A4 (210 x 297 mm), A5 (148 x 210 mm) y A6 (105 x 148 mm). La encuadernación más común es Wire-o para una apertura total, pero también se usan cosidas o pegadas (para cuadernos de tapa blanda).

8

Cartel / Poster

Impresos de gran formato diseñados para la comunicación visual a distancia, con el objetivo de anunciar, informar o decorar. Se prioriza el impacto visual y la legibilidad a distancia. Los materiales incluyen papel estucado (couché) de 115-170 g/m² para interiores, o papel fotográfico y materiales sintéticos (ej. PVC, polipropileno) para exteriores, que ofrecen resistencia a la intemperie (UV, humedad). Los tamaños típicos son A3 (297 x 420 mm), A2 (420 x 594 mm), A1 (594 x 841 mm), B2 (500 x 700 mm), y formatos personalizados que pueden exceder el metro cuadrado para vallas o murales.

9

Tazas, Contenedores

Objetos tridimensionales con superficies rígidas que han sido personalizados mediante impresión. Se evalúa la adherencia de la tinta, la resistencia al uso diario y la claridad de la imagen. Los materiales son diversos: cerámica, vidrio, metal, plásticos (PP, ABS, etc.). Los tamaños de la impresión varían según la superficie disponible del objeto, desde logos pequeños hasta diseños envolventes. Las técnicas de impresión incluyen Sublimación (para cerámica y poliéster, con alta durabilidad), Tampografía (para superficies curvas e irregulares, con buena adherencia), y Serigrafía (para grandes volúmenes en objetos planos o cilíndricos).

10

Calendario de Escritorio

Calendario diseñado para colocarse sobre una superficie plana, típicamente una mesa u escritorio. Su funcionalidad y atractivo visual son clave para su uso diario. Generalmente consisten en páginas de cartulina gráfica de 200-300 g/m² o papel estucado de 115-170 g/m² para las hojas de los meses, y una base de cartón rígido o cartulina de alto gramaje para la estabilidad, a menudo con una forma triangular o tipo caballete. Los tamaños son variados, buscando optimizar el espacio en el escritorio sin sacrificar la legibilidad de las fechas. La encuadernación más común es Wire-o en la parte superior para permitir el giro de las hojas.

11

Calendario de Pared

Calendario diseñado para ser colgado en una pared, con un formato que permite una visualización clara de las fechas desde la distancia. La calidad de las imágenes y la durabilidad de la encuadernación son importantes. Las hojas suelen ser de papel estucado (couché) de 115-170 g/m² para una excelente reproducción de imágenes. Los tamaños típicos incluyen A4 (210 x 297 mm) y A3 (297 x 420 mm), con perforaciones o ganchos para colgar. La encuadernación más frecuente es Wire-o, a menudo con un hanger incorporado para facilitar el colgado.

12

Conjunto Gráfico

Un grupo de diferentes productos impresos que comparten una coherencia de diseño, marca y propósito, formando un set coordinado. La uniformidad en la calidad de impresión y acabados entre todos los componentes es esencial. Los materiales y tamaños son extremadamente variados, ya que el conjunto puede incluir elementos como tarjetas de presentación, sobres, folletos, folders, libretas, papelería corporativa, etc., todos con una identidad visual unificada.

13

Invitaciones

Impresos diseñados para comunicar formal o informalmente la celebración de un evento. La estética, la calidad del material y los acabados especiales son cruciales para transmitir la importancia y el tono del evento. Se utilizan cartulinas gráficas de 250-350 g/m² o gramajes superiores, a menudo con texturas especiales, papeles de algodón o papeles metalizados. Los tamaños típicos varían desde pequeñas tarjetas de 10 x 15 cm hasta formatos más grandes como 12 x 18 cm o diseños personalizados con sobres a juego. Pueden incluir acabados como troquelado láser, hot stamping, gofrado, o bordes pintados para un toque de distinción.

14

Promocionales

Objetos tridimensionales o impresos de diversos materiales, personalizados con branding o mensajes, cuyo objetivo es publicitar una marca, producto o evento. Se evalúa la calidad de la impresión sobre el material específico del objeto y la durabilidad del marcado. Los materiales y tamaños son muy diversos, incluyendo artículos como bolígrafos, llaveros, encendedores, gorras, tote bags no textiles (ej. papel, TNT), pins, imanes, entre otros. Las técnicas de impresión se adaptan al sustrato, como la tampografía, serigrafía, grabado láser o impresión UV directa.

15

Auto-promocionales

Productos gráficos creados por el impresor para promocionar sus propias capacidades, servicios o creatividad. Su objetivo es demostrar la excelencia técnica y el potencial innovador de la empresa. Los materiales y tamaños son ilimitados, ya que suelen ser piezas únicas o de edición limitada que exploran las últimas tendencias en impresión, papeles especiales, acabados complejos (ej. serigrafía UV 3D, soft touch, troquelados intrincados) y técnicas avanzadas. Se valora la originalidad del concepto y la impecable ejecución.

16

Bolsas

Envases flexibles diseñados para transportar objetos, personalizados con fines de marca o promocionales. La resistencia del material, la durabilidad de la impresión y la calidad de las asas son claves. Los materiales más comunes son papel (Kraft, estucado con laminado) en gramajes de 150-250 g/m², tela (algodón, TNT), o plásticos (polietileno, polipropileno). Los tamaños son muy variados, desde pequeñas bolsas para joyería hasta grandes bolsas para ropa o compras. Las asas pueden ser de cuerda, cinta, o troqueladas directamente en el material. La impresión debe ser nítida y resistente al uso, a menudo mediante serigrafía o impresión offset (en papel).

17

Libro de Arte / del Artista

Estas publicaciones son la cúspide de la calidad visual y material en el mundo editorial, diseñadas para exhibir obras de arte o el cuerpo de trabajo de un artista. La fidelidad cromática y la precisión en la reproducción de cada detalle visual son cruciales. Se presentan como colecciones de reproducciones de obras, catálogos de exposiciones meticulosamente curados, monografías exhaustivas sobre la trayectoria de un artista o, en ocasiones, como obras que son una manifestación artística en sí mismas. Su diseño prioriza la experiencia visual y la inmersión estética.

Para el interior, predominan los papeles estucados (couché) de alto gramaje, que oscilan entre 150 y 250 g/m², con acabados mate, semimate o brillo. La elección del acabado y gramaje del papel es intencional, buscando optimizar la reproducción fotográfica y de color, y a veces se complementan con papeles texturizados o ahuesados para secciones específicas o para añadir una experiencia táctil distintiva. La cubierta es robusta y prestigiosa, comúnmente de cartón rígido forrado con papel estucado (impreso y a menudo laminado), tela, piel genuina o materiales especiales que evocan lujo. No es raro que incluyan sobrecubiertas o guardas diseñadas con un propósito estético particular. Los acabados son una parte integral de su valor, incorporando frecuentemente barnices UV selectivos para resaltar elementos, hot stamping en metales preciosos o pigmentos, gofrado (relieve) para una sensación táctil elevada, o troquelado para formas intrincadas. Los tamaños típicos son grandes formatos, pensados para maximizar el impacto de las imágenes, como 24 x 30 cm, 28 x 28 cm, 30 x 30 cm o incluso mayores, aunque también existen ediciones más compactas. La encuadernación es casi siempre de tapa dura cosida, lo que no solo asegura una durabilidad excepcional, sino que también permite que el libro se abra completamente plano, facilitando la visualización de imágenes a doble página sin dañar el lomo.

18

Libro Objeto

Esta categoría trasciende la función convencional de un libro de lectura para transformarse en una obra de arte tridimensional o una experiencia sensorial. En el libro objeto, el diseño, la estructura y la materialidad son tan fundamentales como el contenido textual, a menudo siendo ellos mismos el mensaje o la obra.

Su descripción abarca publicaciones que exploran formatos no convencionales, estructuras innovadoras y que integran elementos táctiles, interactivos o escultóricos. La encuadernación y la selección de materiales son intrínsecas a la propuesta conceptual. Los materiales son extraordinariamente variados y experimentales, y pueden incluir combinaciones audaces de papeles (papel artesanal, vegetal, de gramajes extremos), cartón, madera, metal, acrílico, tela o elementos reciclados, donde cada elección material contribuye al concepto global. Los acabados son igualmente diversos y pueden emplear cualquier técnica de impresión y post-impresión: cortes láser, grabado, impresión 3D, inserciones, elementos móviles o pop-ups, siempre con un enfoque en la innovación y la interacción. Los tamaños son completamente atípicos y adaptados a la propuesta artística, pudiendo ser desde miniaturas intrincadas hasta esculturas de gran envergadura o formas completamente irregulares. La encuadernación es altamente personalizada y conceptual, utilizando métodos no tradicionales o combinaciones híbridas que desafían las estructuras convencionales, diseñadas a medida para cada pieza única.

19

Recetario de Cocina

Libros eminentemente prácticos, diseñados para albergar colecciones de recetas, y concebidos para ser funcionales, duraderos y visualmente apetitosos.

Su descripción se centra en la presentación de instrucciones culinarias, generalmente acompañadas de fotografías de alta calidad de los platillos. Se valora la claridad de las instrucciones, la estética de las imágenes y la resistencia del libro a las condiciones propias de una cocina (humedad, salpicaduras). Para el interior, se utiliza predominantemente papel estucado (couché) de 115 a 170 g/m² para garantizar una reproducción fotográfica de alta calidad que estimule el apetito. En recetarios con más texto, se puede emplear papel offset de 90 a 120 g/m². Es una práctica común aplicar laminados o barnices protectores sobre las páginas para mejorar la resistencia a las manchas y la manipulación. La cubierta es versátil, pudiendo ser de cartulina gráfica de 250 a 350 g/m² con laminado (brillo o mate) para mayor protección, o de tapa dura (cartón rígido forrado) para una robustez superior y una presentación más sofisticada. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 21 x 21 cm (formato cuadrado), o 21 x 28 cm. La encuadernación preferida es el Wire-o o espiral, que permite una apertura completamente plana sobre la superficie de trabajo, facilitando la consulta mientras se cocina; la tapa dura cosida también es una opción frecuente para ediciones de mayor durabilidad y valor percibido.

20

Libros Infantiles y Juveniles

Publicaciones cuidadosamente diseñadas para cautivar a niños y adolescentes, donde el diseño gráfico, la ilustración y la resistencia al uso son componentes esenciales para mantener el interés de su público y soportar la manipulación frecuente.

Su descripción abarca un amplio espectro, desde libros para bebés hasta novelas gráficas para jóvenes, todos con un fuerte énfasis en la narrativa visual, la legibilidad del texto y la interacción. Los materiales varían según la edad del público:

- Para libros de bebés y primera infancia, se emplean cartón rígido (cartoné) laminado para extrema durabilidad, materiales resistentes al agua, tela o materiales táctiles (como texturas de fieltro o plástico), asegurando la seguridad y la estimulación sensorial.
- Los libros álbum, donde la ilustración es protagonista, utilizan papel estucado de 130 a 170 g/m² para la riqueza de las imágenes, con tapa dura para mayor resistencia.
- Las novelas juveniles optan por papel offset o ahuesado de 80 a 100 g/m² para el interior, y cartulina gráfica de 200 a 250 g/m² con laminado para la cubierta, ofreciendo durabilidad sin excesivo peso. Los acabados son a menudo interactivos: troquelados, pop-ups, solapas, texturas sensoriales o barnices UV para resaltar elementos. La seguridad es primordial, por lo que se utilizan tintas no tóxicas y diseños con bordes redondeados para los más pequeños. Los tamaños típicos son muy diversos: desde pequeños formatos (10 x 10 cm) para bebés, hasta A4 o 21 x 28 cm para libros álbum y A5 (148 x 210 mm) para novelas juveniles. La encuadernación predilecta es el cartoné (tapa dura rígida) para libros infantiles, y cosida o fresada para novelas juveniles.

21

Libros Histórico-Biográficos

Obras de no ficción dedicadas a la narración de eventos históricos, la vida de personas destacadas o resultados de investigaciones documentales. La claridad de la información, la calidad en la reproducción de documentos y fotografías (cuando apliquen), y la durabilidad para su consulta prolongada son aspectos esenciales.

Su descripción abarca biografías, autobiografías, estudios históricos detallados, crónicas y obras documentales que requieren una maquetación específica para facilitar la lectura de extensos bloques de texto y la integración fluida de material gráfico de apoyo. Para el interior, el papel ahuesado o papel de 80 a 100 g/m² es predominante en libros con alto contenido textual, mientras que si incluyen secciones fotográficas o ilustrativas, se emplean papeles estucados (couché) de 115 a 135 g/m² para una mejor calidad de imagen. La cubierta puede ser de cartulina gráfica de 250 a 300 g/m² (tapa rústica), a menudo con laminado para mayor protección, o de tapa dura (cartón rígido forrado) para ediciones de mayor valor, destinadas a bibliotecas o coleccionistas. Los tamaños típicos son A5 (148 x 210 mm), ideal para la lectura en mano; 15 x 23 cm o 16 x 24 cm para un formato más estándar. La encuadernación más común es la fresada (tapa rústica) para ediciones de gran volumen, o la tapa dura cosida para mayor resistencia y un acabado más prestigioso, especialmente en obras de referencia.

22

Informes Anuales

Documentos formales y estratégicos que presentan de manera estructurada el desempeño, logros y situación financiera de una organización a lo largo de un año fiscal. La claridad de los datos, la profesionalidad de la presentación y la consistencia con la identidad de marca son atributos críticos.

Su descripción incluye resúmenes ejecutivos, estados financieros detallados, gráficos complejos, fotografías de proyectos y mensajes de la dirección. Suelen ser muy visuales y estructurados, buscando comunicar información compleja de forma accesible y creíble. Para el interior, se utiliza papel estucado (couché) de 135 a 170 g/m², lo que garantiza una reproducción de imágenes y gráficos de alta calidad, además de aportar un tacto sofisticado. La cubierta es robusta y representativa, fabricada con cartulina gráfica de 250 a 300 g/m², frecuentemente realzada con laminados (mate o brillo) o barnices UV (totales o selectivos) para una protección superior y una estética profesional que refleje la seriedad de la institución. Los acabados a menudo incluyen troquelados para detalles específicos, hot stamping (especialmente en el logo o el título) para añadir prestigio, y gofrado para un relieve táctil distintivo. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm) o 21.5 x 28 cm, formatos estándar para documentos corporativos. La encuadernación comúnmente es fresada o cosida, con opción de tapa rústica o tapa dura, dependiendo del nivel de formalidad y el presupuesto asignado.

23

Anuarios Escolares

Publicaciones conmemorativas que documentan el año académico de una institución educativa, sirviendo como un valioso recuerdo. Incluyen fotografías de estudiantes, personal y eventos, y se valoran por la calidad de las fotografías, la legibilidad de los nombres y la durabilidad para un uso prolongado a través de los años.

Su descripción es la de una recopilación visual y textual de la vida escolar: retratos individuales de estudiantes y profesores, fotografías de eventos, actividades, deportes y ceremonias de graduación. Son documentos de recuerdo y consulta a largo plazo. Para el interior, se emplea predominantemente papel estucado (couché) de 135 a 170 g/m², lo que garantiza una excelente calidad fotográfica y la resistencia necesaria para la manipulación frecuente. La cubierta es casi universalmente de tapa dura (cartón rígido forrado y laminado), elegida por su máxima durabilidad y su capacidad para resistir el paso del tiempo y el uso constante, convirtiéndolos en un objeto de valor sentimental. Los acabados pueden incluir grabado o hot stamping en la cubierta para el título, el año o el logo de la institución, añadiendo un toque distintivo. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 21.5 x 28 cm o 22 x 30 cm, formatos que permiten una buena presentación de grupos y eventos. La encuadernación es casi exclusivamente de tapa dura cosida, lo que asegura la resistencia de las páginas al uso continuo y la longevidad del anuario.

24

Libros de Literatura

Obras de ficción, poesía o dramaturgia cuyo propósito principal es la lectura inmersiva del texto. El diseño editorial es sutil, buscando la máxima legibilidad para extensos periodos de lectura.

Su descripción abarca novelas, colecciones de cuentos, poemarios y obras de teatro, donde el foco está en el contenido narrativo o poético. El diseño del libro facilita una experiencia de lectura cómoda y prolongada, minimizando distracciones. Para el interior, se utiliza generalmente papel ahuesado o papel de 70 a 90 g/m², que ofrece un tacto agradable y reduce el reflejo de la luz, disminuyendo la fatiga visual. La cubierta es comúnmente de cartulina gráfica de 200 a 250 g/m² (tapa rústica), a menudo con solapas que contienen información del autor o la obra, y laminado mate para protección. Los tamaños típicos son 13 x 20 cm, 14 x 21 cm (formato bolsillo), o 15 x 23 cm (formato más estándar). La encuadernación más común es la fresada (tapa rústica), eficiente para su distribución masiva, aunque algunas ediciones especiales o de colección pueden ser cosidas o presentarse en tapa dura para mayor durabilidad y prestigio.

25

Photobooks

Libros donde el contenido principal son fotografías, presentadas de manera artística, documental o narrativa. La calidad de la reproducción fotográfica, el impacto visual y la coherencia narrativa de las imágenes son atributos fundamentales.

Su descripción se centra en colecciones de fotografías que cuentan una historia, documentan un evento, un proyecto personal o la obra de un fotógrafo. La maquetación y la secuencia de imágenes son elementos cruciales para la experiencia del usuario. Para el interior, se emplea papel estucado (couché) de 150 a 250 g/m² en acabados mate o semimate para evitar reflejos y optimizar la calidad fotográfica, aunque pueden usarse papeles especiales o papeles fine art para un tacto más artístico o una estética particular. La cubierta es casi siempre de tapa dura (cartón rígido forrado con impresión laminada, tela o material premium), y es frecuente que incluyan una sobrecubierta. Los acabados pueden incluir barnices UV selectivos para resaltar imágenes, gofrado o debossing para un toque táctil en el título o logo. Los tamaños típicos son cuadrados (20 x 20 cm, 25 x 25 cm), formatos apaisados (28 x 20 cm, 30 x 24 cm), o formatos verticales (24 x 30 cm, 30 x 30 cm), todos elegidos para optimizar la presentación de las imágenes. La encuadernación es predominantemente de tapa dura cosida, lo que permite una apertura completamente plana y garantiza la máxima durabilidad, vital para la visualización de imágenes que se extienden a doble página.

26

Libros de Consulta / Referencia

Publicaciones diseñadas para la búsqueda y consulta rápida de información específica. La organización lógica del contenido, la legibilidad y la durabilidad extrema para un uso repetido e intensivo son esenciales.

Su descripción incluye diccionarios, enciclopedias, manuales técnicos especializados y libros de texto de alto nivel académico. Se caracterizan por una estructura con un índice detallado, tablas, gráficos, y un diseño editorial que facilita la localización rápida de datos específicos. Para el interior, se utiliza papel offset o ahuesado de 80 a 100 g/m² para el texto principal, con secciones de papel estucado de 115 a 135 g/m² para ilustraciones, fotografías o gráficos a color. El gramaje del papel debe ser lo suficientemente robusto para soportar el uso intensivo. La cubierta es mayormente de tapa dura (cartón rígido forrado) para asegurar la máxima durabilidad en entornos de consulta como bibliotecas o despachos. Los acabados a menudo incluyen cintas marcadoras, indexado (cortes o pestañas en las páginas para acceso rápido a secciones), y barnices protectores en la cubierta. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 21 x 28 cm, o 18 x 24 cm. La encuadernación es, por su naturaleza, siempre de tapa dura cosida, lo que garantiza que las páginas permanezcan unidas y el libro resista el uso continuo a lo largo del tiempo.

27

Libros Académicos / y Técnicos

Obras especializadas dirigidas a estudiantes, profesionales o investigadores, con un contenido a menudo denso y conceptualmente complejo. La precisión en la información, la claridad en la presentación de diagramas y gráficos, y la robustez estructural son atributos primordiales.

Su descripción abarca textos universitarios, tratados científicos, publicaciones de investigación y manuales técnicos. Estos libros contienen tablas, ecuaciones, gráficos y extensas bibliografías, y su diseño prioriza la legibilidad del texto extenso y la comprensión de conceptos complejos. Para el interior, se utiliza principalmente papel offset de 80 a 100 g/m² para el texto principal, con secciones de papel estucado de 115 a 135 g/m² para gráficos, diagramas o fotografías que requieran mayor fidelidad visual. La cubierta es comúnmente de tapa rústica (cartulina gráfica de 250 a 300 g/m² con laminado), lo que los hace más accesibles en precio para el mercado estudiantil. Sin embargo, para ediciones de referencia o bibliotecas, se opta por la tapa dura cosida. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 17 x 24 cm o 21 x 28 cm. La encuadernación es predominantemente fresada (tapa rústica) para su distribución masiva, o tapa dura cosida para garantizar una mayor durabilidad y resistencia al uso continuo en el ámbito académico.

28

Libros de Viaje

Publicaciones diseñadas para inspirar, guiar o documentar experiencias de viaje. Combinan fotografías atractivas, mapas detallados, consejos prácticos y narrativas envolventes. La calidad de las imágenes, la durabilidad para la manipulación en ruta y la facilidad de transporte son consideraciones clave.

Su descripción abarca guías de viaje con información práctica, diarios de viaje personales, o libros de fotografía dedicados a paisajes y culturas. El diseño es a menudo vibrante y funcional, con un énfasis en la presentación visual de destinos y experiencias. Para el interior, se utiliza papel estucado (couché) de 115 a 150 g/m² para lograr una reproducción rica y vibrante de las fotografías. La cubierta es generalmente de cartulina gráfica de 250 a 300 g/m² con laminado (brillo o mate) para una protección superior y durabilidad en condiciones de uso variadas, aunque también se encuentran ediciones de tapa dura para libros más enfocados en el recuerdo y la colección. Los acabados pueden incluir solapas informativas, mapas desplegables para una mejor orientación, o barnices protectores en las cubiertas para resistir la humedad y el frote. Los tamaños típicos son A5 (148 x 210 mm) o 14 x 22 cm para una fácil portabilidad, o formatos cuadrados (20 x 20 cm) para colecciones fotográficas que priorizan la estética. La encuadernación más común es la fresada (tapa rústica) por su flexibilidad y bajo peso, o cosida (en tapa dura o rústica) para garantizar una mayor resistencia al uso continuo durante los viajes.

29

Fascículos / Coleccionables

Los fascículos coleccionables son publicaciones periódicas diseñadas para formar parte de una obra mayor. Se caracterizan por su formato estandarizado y la expectativa de que el usuario los recopilará y, eventualmente, los encuadernará o archivará para constituir una colección completa (como una enciclopedia, un curso de idiomas o una serie monográfica de arte). La consistencia rigurosa en el formato, la calidad de impresión y la numeración entre cada entrega es crucial para asegurar la uniformidad de la obra final una vez ensamblada. Estos productos suelen tener un precio accesible en cada entrega para fomentar la adquisición a lo largo del tiempo. Para el interior, el papel predominante es el estucado (couché) de 80 a 135 g/m², lo que permite una buena calidad de imagen, especialmente si el contenido es gráfico o fotográfico. Si el contenido es fundamentalmente textual o las ilustraciones tienen menor exigencia de definición, se puede utilizar papel offset de 70-90 g/m². Cuando cada fascículo posee una cubierta propia (independiente de la tapa final de la colección), esta suele ser de papel estucado o cartulina de 115-170 g/m², a menudo con un barniz o laminado ligero aplicado para proporcionar una mínima protección superficial y un acabado que atraiga al lector. Los tamaños típicos de los fascículos son estándar, como A4 (210 x 297 mm) o A5 (148 x 210 mm). Esta estandarización de formato es esencial para facilitar su posterior encuadernación en archivadores específicos, tapas personalizadas prefabricadas o para ser cosidos como un volumen completo. La encuadernación más común para las entregas individuales es la grapada (con dos o tres grapas), ya que este método permite que las hojas sean fácilmente desglosadas o que el fascículo completo sea incorporado sin dificultad a un sistema de encuadernación de anillas o a una tapa dura externa que se vende por separado.

30

Almanaque

El almanaque es una publicación anual de carácter misceláneo, diseñada para ofrecer una amplia y variada gama de información útil más allá de la simple presentación de fechas. Se distingue por su durabilidad para un uso prolongado durante un año completo, su diversidad temática y su practicidad como fuente de consulta recurrente en el hogar.

Su descripción abarca una mezcla ecléctica de datos: información astronómica (fases lunares, eclipses, horarios de salida y puesta del sol), efemérides (fechas conmemorativas, santorales, eventos históricos), pronósticos meteorológicos o datos climáticos, consejos prácticos para la vida diaria (jardinería, salud, cocina, hogar), curiosidades, chistes, refranes populares, y, a menudo, relatos cortos o artículos de interés general. Su estructura está pensada para ser consultada a lo largo de todo el año, lo que exige una buena organización y claridad expositiva. Para el interior, predominan los papeles offset o ahuesados de 60 a 90 g/m², elegidos por su coste-efectividad y buena absorción de tinta para texto y gráficos sencillos. En algunas ediciones, se pueden incluir unas pocas páginas en papel estucado de 115-135 g/m² para la reproducción de ilustraciones o fotografías a color de mayor calidad. La cubierta es generalmente de cartulina gráfica de 170 a 250 g/m² (tapa rústica), a menudo con un barniz UV o laminado ligero aplicado para proporcionar protección contra el desgaste y la suciedad durante un año de manipulación constante. Las cubiertas suelen ser visualmente ricas, con diseños alusivos a la naturaleza, las estaciones, festividades o temas tradicionales que evocan nostalgia. Los acabados son típicamente funcionales y económicos, como el laminado o barniz en cubierta, y en raras ocasiones, algún gofrado o hot stamping muy puntual para realzar el título o el año. La legibilidad y la resistencia al frote son consideraciones más importantes que los acabados de lujo. Los tamaños típicos suelen ser compactos y manejables, como A5 (148 x 210 mm), 15 x 21 cm o 17 x 24 cm, facilitando su consulta frecuente y almacenamiento en cualquier hogar, cajón o bolsillo. La encuadernación fresada (tapa rústica) es la más común y económica para este tipo de publicación masiva. Debe garantizar una unión lo suficientemente robusta para que el libro soporte un año de consultas frecuentes sin que las páginas se desprendan del lomo.

Ediciones Facsímil / Réplicas de Obras Antiguas

Las ediciones facsímil son reproducciones exactas y de altísima fidelidad de obras antiguas, manuscritos históricos, mapas o documentos de incalculable valor patrimonial. El objetivo primordial de este tipo de publicación es replicar con la mayor precisión posible el aspecto visual, la textura y las imperfecciones propias del original, tanto en la calidad de la impresión como en la selección de los materiales y el acabado final, buscando proporcionar al lector una experiencia casi idéntica a la de manipular la obra auténtica.

Su descripción abarca réplicas que capturan cada detalle, desde el color y las variaciones tonales de las tintas originales, hasta las marcas de envejecimiento, las posibles manchas o el granulado específico del papel antiguo. Para el interior, se emplean papeles especiales de alto gramaje (150-300 g/m²), meticulosamente seleccionados para replicar las texturas y tonos envejecidos o para simular el papel artesanal utilizado en la época del original. Estos papeles pueden ser sin estucar o tener recubrimientos específicos que imitan la absorción y el brillo de pigmentos antiguos o las particularidades de los soportes históricos como el pergamino. La cubierta es predominantemente de tapa dura (cartón rígido), forrada con materiales que imitan fielmente la piel, el pergamino o las encuadernaciones históricas en madera o tela. Es común que incluyan herrajes metálicos decorativos, cierres de cuero o metal, o relieves en la propia tapa que replican las decoraciones originales de las obras antiguas. Los acabados son cruciales para la autenticidad: la impresión busca replicar tintas antiguas, manchas, desgastes o el granulado del papel original. Se emplean técnicas de envejecimiento artificial, gofrado para simular la textura del cuero o pergamino, hot stamping muy sutil para imitar decoraciones manuales o dorados antiguos, y los bordes de las páginas suelen tener un corte irregular o "barba" que simula el corte artesanal de la época. Los tamaños típicos varían estrictamente según el tamaño y formato del original replicado, desde formatos de códice o folio (por ejemplo, 30 x 40 cm, 40 x 60 cm) hasta manuscritos más pequeños. La precisión en las dimensiones del original es un criterio fundamental para la autenticidad de la réplica. La encuadernación suele ser cosida a mano o con técnicas que imitan las encuadernaciones históricas, priorizando la autenticidad y la durabilidad sobre la velocidad industrial. A menudo se utilizan cabezadas decorativas tejidas a mano y lomos con nervios visibles para replicar la estructura de los libros antiguos, completando así la experiencia de la réplica.

Empaque Plegadizo - Estuche / Caja / Contenedor Plegadizo en Cartulina o Polímero

El empaque plegadizo es una solución increíblemente versátil y económica, ideal para una vasta gama de productos, desde alimentos y bebidas hasta cosméticos, productos farmacéuticos y electrónicos. Su característica principal es que se suministra en plano (desplegado), lo que optimiza enormemente el almacenamiento y reduce los costos de transporte antes de su uso final. El montaje se realiza de forma rápida y eficiente en el punto de empaque o en las líneas de llenado automatizadas de los clientes.

Este tipo de empaque se fabrica a partir de una única lámina de material, ya sea cartulina o polímero. Esta lámina se somete a un proceso de troquelado de alta precisión para cortar la forma final y a un hendido meticuloso que define las líneas de plegado. Los formatos resultantes son diversos: desde estuches con cierres de solapa convencionales, cajas con innovadores fondos automáticos o semi-automáticos que aceleran el montaje, hasta contenedores con variadas configuraciones de apertura, como tapas de inserción o cierres de pestaña.

La calidad de la impresión es fundamental en el empaque plegadizo, ya que suele ser la primera interfaz visual y el punto de contacto más directo del producto con el consumidor en el lineal de venta. Por ello, es crucial la precisión del troquelado y el hendido, que aseguran un ensamblaje limpio, sin deformaciones ni alabeos, y la resistencia de las uniones (ya sean pegadas con adhesivos industriales o mediante ingeniosos sistemas de auto-cierre por encaje). Además, la fidelidad cromática y la nitidez de los elementos gráficos son imperativas para garantizar el reconocimiento de la marca y la atracción del consumidor.

Los materiales predominantes son la cartulina gráfica en sus variantes como Folding Boxboard (FBB) o Solid Bleached Sulfate (SBS). Estos materiales se eligen por su equilibrio entre rigidez, excelentes propiedades de impresión y capacidad de plegado sin fracturas. Los gramajes típicos oscilan entre 200 g/m² y 500 g/m², dependiendo del peso y la fragilidad del producto a contener. Para estuches transparentes que buscan una máxima visibilidad del producto, se emplean polímeros delgados como PVC (policloruro de vinilo), PET (tereftalato de polietileno) o PP (polipropileno), con espesores que van desde 200 hasta 500 micras (0.2 a 0.5 mm).

Los acabados son variados y añaden tanto valor estético como funcional:

- Barnices: UV para alto brillo o protección, o base agua para acabados mate.
- Laminados: Mate, brillo, o soft touch para una sensación aterciopelada.
- Hot Stamping: Aplicación de foil metálico o pigmentado para detalles premium.
- Gofrado/Debossing: Relieve o bajorrelieve para texturizar el diseño.
- Ventanas de PET/PP: Para visualizar el contenido del producto.
- Troquelados complejos: Para crear formas personalizadas o facilitar aperturas innovadoras.

Las dimensiones son extremadamente variables y se adaptan a la perfección al tamaño y la forma de cada producto, desde pequeñas cajas para lápices labiales (ej. 2 x 2 x 8 cm) hasta estuches para pequeños electrodomésticos (ej. 30 x 20 x 10 cm). Las tolerancias críticas en su fabricación se manejan en décimas de milímetro para asegurar un ajuste perfecto y un correcto ensamblaje en las líneas de empaque.

Empaque Plegadizo - Estuche / Caja / Contenedor Corrugado

Este tipo de empaque es la solución estructural estándar para el transporte, protección y embalaje de productos que demandan una mayor resistencia mecánica y capacidad de amortiguación frente a impactos o presiones. Su diseño inherente, basado en la estructura de "ondas" o "flautas", le confiere una excepcional capacidad para absorber y distribuir las fuerzas de impacto, así como una alta resistencia a la compresión vertical.

Su descripción se centra en su fabricación a partir de cartón corrugado, un material compuesto por una o varias capas de papel ondulado (conocido como "flauta" o "corrugado") que se pegan entre láminas de papel liso (denominadas "liners"). La evaluación de la calidad de este empaque se concentra en varios aspectos críticos: la resistencia a la compresión (cuantificada mediante pruebas como el ECT - Edge Crush Test para la compresión vertical, o el BCT - Box Compression Test para la resistencia a la carga en apilamiento), la calidad de la impresión (que puede ser offset para acabados gráficos de alta calidad, o flexográfica para envases industriales), la precisión del troquelado y el hendido que garantizan un ensamble eficiente y consistente, y la uniformidad de la flauta, que es vital para la integridad estructural.

Los materiales clave son los diferentes tipos de cartón corrugado, clasificados por el tamaño y número de sus flautas:

- **Flauta E (Micro-corrugado):** Con un espesor que oscila entre 1.0 y 1.6 mm, es ideal para packaging de venta directa (POP - Point of Purchase) o para productos ligeros que requieren una superficie de impresión de alta calidad.
- **Flauta B:** Con un espesor de 2.5 a 3.0 mm, es un tipo de flauta de uso general, adecuada para cajas de productos de peso medio.
- **Flauta C:** Con un espesor de 3.5 a 4.0 mm, es la flauta más común y versátil, ampliamente utilizada para cajas de envío y almacenamiento de diversos productos.
- **Doble Corrugado (ej. BC, EB):** Consiste en la combinación de dos tipos de flauta (por ejemplo, flauta B y flauta C juntas), lo que resulta en un espesor total mayor, de 6.0 a 7.0 mm (BC) o 3.5 a 4.5 mm (EB). Estas estructuras son empleadas para productos pesados o aquellos que requieren la máxima protección durante el transporte y almacenamiento. Los liners (las capas de papel liso) pueden ser de papel Kraft (marrón, para mayor resistencia) o blanco top (con una capa superior blanca que permite una impresión de alta calidad). Los acabados incluyen la impresión flexográfica (común para envases industriales por su velocidad y bajo costo), offset (empleada para packaging con alta calidad gráfica, a menudo mediante la técnica de laminado de la impresión sobre el corrugado), o digital (para tiradas cortas y personalización). También pueden incorporar barnices de protección y, en algunos casos, troquelados específicos para crear ventanas de visualización o asas de transporte. Las dimensiones de este tipo de empaque varían drásticamente, desde pequeñas cajas para componentes electrónicos (ej. 15 x 10 x 5 cm) hasta grandes contenedores de transporte industrial (ej. 100 x 50 x 50 cm), adaptándose con precisión a las necesidades de logística, protección y presentación del producto.

Empaque Especial - Caja Forrada

Las cajas forradas representan la esencia del empaque rígido de lujo y alta presentación, un escalón superior en la jerarquía del packaging. Su proceso de fabricación es meticuloso e implica el forrado de estructuras de cartón rígido con materiales de alta calidad, lo que las convierte en objetos de gran valor percibido y una durabilidad excepcional.

Su descripción detalla que estas cajas se construyen a partir de un alma de cartón gris o aglomerado de alto gramaje, con espesores que oscilan típicamente entre 1.0 mm y 3.0 mm. Este cartón se corta y se ensambla mediante ranurado y pegado para formar una estructura rígida y precisa. Una vez que la estructura base está lista, se procede al forrado, un proceso artesanal donde se recubre meticulosamente con una diversidad de materiales: papeles impresos de alta calidad, papeles especiales (con texturas, brillos o colores distintivos), telas (como lino, algodón, satén), piel sintética o, en casos de máximo lujo, piel genuina. La evaluación de la calidad en estas cajas es extremadamente exigente: se examina la precisión en el corte y ensamble del cartón base (para asegurar la escuadra perfecta), la limpieza y perfección del forrado (garantizando la ausencia total de burbujas, arrugas o desalineaciones en las esquinas y superficies), la solidez y limpieza de las uniones adhesivas, y la integridad impecable de los acabados especiales aplicados sobre el material de forro. Son el empaque predilecto para productos de alto valor, coleccionables, joyería, dispositivos electrónicos premium, libros de arte, colecciones, alta cosmetología o como estuches de regalo que buscan dejar una impresión duradera.

Los materiales específicos son:

- Para la estructura interna, el cartón gris o aglomerado de 1.0 mm a 3.0 mm de espesor es el estándar, proporcionando la rigidez y el soporte necesarios.
- Para el forro externo, la gama es amplia e incluye papel estucado (couché) de 100-150 g/m² que se imprime y se lamina para durabilidad y estética; papeles especiales (texturizados, metalizados, nacarados) de 100-200 g/m² que añaden carácter; telas como lino, algodón o satén para una sensación textil; y piel sintética o genuina para un acabado de lujo. Los acabados son clave para su diferenciación: hot stamping en una amplia gama de colores foil, gofrado/debossing para crear texturas y relieves sobre el material de forro, barnices UV selectivos para resaltar elementos específicos con brillo, impresión serigráfica para un color denso y opaco, la integración de cierres magnéticos invisibles, cintas de raso o grosgrain para el levantamiento de productos o como elemento decorativo, herrajes metálicos (bisagras, cierres) y acabados de superficie como el soft touch. Las dimensiones son altamente flexibles y se personalizan para cada producto, desde estuches para joyería (ej. 5 x 5 x 3 cm) hasta cajas para colecciones de libros (ej. 30 x 25 x 10 cm). La precisión en la escuadra y el encaje perfecto entre la tapa y la base son aspectos críticos para la calidad percibida de este tipo de empaque.

Luxury Packaging

Esta categoría representa la cúspide del diseño y la fabricación de empaques, englobando soluciones diseñadas para productos de altísimo valor, exclusividad o ediciones limitadas. Aquí, la experiencia de unboxing (la acción de abrir el empaque), la estética, la sofisticación y la materialidad son elementos tan fundamentales como la protección intrínseca del producto. Se sitúa un nivel superior al empaque especial, con un enfoque absoluto en la artesanía, la innovación en el diseño y la atención obsesiva a cada detalle.

Su descripción abarca una diversidad de formatos y construcciones, incluyendo cajas forradas de la más alta complejidad, estuches con estructuras únicas y soluciones personalizadas, bandejas termoformadas a medida con acabados premium, y la combinación armoniosa de múltiples materiales. El criterio de evaluación es la perfección en cada faceta: una alineación milimétrica de todos los componentes, una consistencia de color inquebrantable, acabados superficiales impecables (sin imperfecciones, burbujas o manchas), y una sensación táctil y visual que eleve la percepción de calidad y valor del producto contenido. La innovación en el diseño estructural y la integración de elementos interactivos o sensoriales (como texturas inesperadas, aperturas con resistencia controlada o aromas sutiles) son características comunes que buscan sorprender y deleitar al consumidor.

Los materiales utilizados son exclusivamente de la más alta calidad y premium disponibles en el mercado: cartón rígido de hasta 3.0 mm de espesor para la estructura, papeles finos (texturizados, nacarados, de algodón, con fibras visibles, o con acabados metálicos especiales) con gramajes superiores a 120 g/m²; telas nobles (seda, terciopelo, satén, damasco); piel genuina en sus variantes más exquisitas, maderas exóticas o tratadas (como arce, nogal o bambú), metales (aluminio cepillado, aleaciones personalizadas), acrílicos transparentes de alta pureza, e incluso cristal. Los acabados son una sinfonía de técnicas combinadas con maestría: hot stamping multicapa (varios foils superpuestos o con registro), gofrado/debossing de alta definición y profundidad, barnices UV 3D para un efecto de relieve táctil y visual, serigrafía de alta densidad con tintas especiales (metálicas, fluorescentes, glow-in-the-dark), troquelado láser para diseños de calado intrincados, impresión lenticular para efectos de movimiento o 3D, incrustaciones de elementos de joyería o emblemas metálicos personalizados, cierres magnéticos ocultos o con diseño personalizado, y forros interiores de tejidos suaves (como satén o terciopelo) que protegen el producto y realzan la experiencia. Las dimensiones son completamente personalizadas y están diseñadas para lograr un ajuste perfecto que abrace el producto y realce su presentación como una joya.

Tubos (Cilíndricos de Cartón)

Los tubos de cartón representan una solución de empaque versátil y robusta específicamente diseñada para contener productos cilíndricos, láminas enrolladas (como pósters o mapas), o cualquier artículo que requiera una protección rígida y una presentación distintiva.

Su descripción detalla que son contenedores cilíndricos fabricados mediante el proceso de enrollar y pegar varias capas de cartón en espiral. La estructura resultante es intrínsecamente rígida y resistente. Estos tubos pueden cerrarse de diversas maneras: con tapas a presión (comúnmente metálicas o de cartón), tapas roscadas (para un cierre más seguro y hermético), o con fondos sellados permanentemente. La evaluación de su calidad se centra en la rigidez estructural (que evita deformaciones por compresión lateral), la precisión del diámetro interno y la altura (para asegurar un ajuste perfecto del producto), la calidad del forrado exterior (si aplica, para una apariencia impecable y duradera) y la resistencia de las tapas al cierre y apertura repetidos. Son comúnmente utilizados para embalar pósters, botellas de vino o licor, envases de té, cosméticos en polvo, productos especializados o de regalo.

Los materiales principales son el cartón kraft o cartón gris en espiral para la estructura del cuerpo del tubo. El espesor de la pared del tubo varía significativamente, desde 1.0 mm hasta 5.0 mm, dependiendo del diámetro del tubo, el peso del producto a contener y la resistencia al aplastamiento requerida. El forro exterior puede ser papel impreso (con gramajes de 80-150 g/m²) para una personalización completa y vibrante, papeles especiales (con texturas, colores o efectos metálicos) o etiquetas laminadas que se aplican sobre la superficie del tubo. Los acabados incluyen la impresión offset o digital en el material de forro, hot stamping para añadir logos o detalles brillantes, la aplicación de barnices para protección y brillo, y acabados específicos para las tapas (por ejemplo, metálicas brillantes, tapas con recubrimiento de papel o con ventana). Las dimensiones son flexibles y se adaptan a la necesidad del producto: diámetros internos pueden ir desde 20 mm (para un lápiz labial) hasta 200 mm o más (para una botella grande), y alturas desde 50 mm hasta 1000 mm o más (para pósters enrollados).

Pouches (Bolsas Flexibles)

Los pouches, o bolsas flexibles, son soluciones de empaque que han experimentado un crecimiento exponencial debido a su versatilidad, eficiencia, ligereza y superior capacidad para preservar productos de diversa naturaleza.

Su descripción los define como bolsas fabricadas a partir de una o varias capas de materiales flexibles, que pueden incluir plásticos, láminas metálicas o papel. Su diseño flexible les permite adaptarse a diversas formas y necesidades, y se presentan en múltiples formatos: planos, de pie (stand-up pouches con fuelle en la base para auto-sustentación), con cierres tipo ziplock (para re-sellado), boquillas dosificadoras (para líquidos o geles) o perforaciones easy-open. La evaluación de su calidad es rigurosa y se centra en la integridad del sellado (fundamental para prevenir fugas y asegurar la barrera), la resistencia a la perforación y al desgarro, la calidad de la impresión (que puede ser flexografía o rotograbado de alta resolución para diseños complejos), y, de manera crítica, sus propiedades de barrera (contra oxígeno, humedad, luz UV y olores externos) que son determinantes para la vida útil y la conservación del producto. Son ampliamente utilizados para una vasta gama de productos, incluyendo alimentos (líquidos, granulados, sólidos), bebidas, cosméticos, productos de limpieza y químicos.

Los materiales son generalmente laminados multicapa, que combinan estratégicamente diferentes polímeros y, en ocasiones, láminas metálicas para optimizar las propiedades de barrera y resistencia mecánica:

- PET (poliéster): Usado como capa exterior por su alta resistencia mecánica y excelente superficie para impresión.
- NY (nylon / poliamida): Ofrece una superior resistencia a la punción y a la abrasión.
- Aluminio (AL): Proporciona una barrera extremadamente alta contra oxígeno, humedad y luz, fundamental para productos sensibles.
- PE (polietileno): Utilizado como capa interior de contacto con el producto, es el material sellable por calor y el más común para asegurar la hermeticidad. Los espesores totales típicos de los laminados oscilan entre 80 y 200 micras (0.08 a 0.2 mm), variando según las capas y la resistencia requerida por el producto. Los acabados son variados y funcionales: impresión rotograbado o flexografía de alta resolución, ventanas transparentes para visualizar el producto, cierres ziplock o slider, boquillas para dosificación de líquidos, y perforaciones easy-open (láser o mecánica) para una apertura sencilla. Las dimensiones son extremadamente variadas, desde pequeños pouches para una ración individual (ej. 8 x 10 cm) hasta bolsas grandes para productos a granel (ej. 30 x 40 cm).

Blister

El empaque blister es una solución popular y altamente efectiva para productos pequeños y de tamaño mediano, que combina protección, visibilidad y seguridad contra la manipulación o el robo en el punto de venta.

Su descripción se centra en su composición principal: una cavidad termoformada de plástico transparente que aloja y protege el producto, y que está sellada de forma hermética a una base de cartulina o, en aplicaciones farmacéuticas, a una lámina de aluminio. La evaluación de su calidad es minuciosa: se examina la claridad óptica y la uniformidad del plástico termoformado (ausencia de imperfecciones o marcas), la resistencia y hermeticidad del sellado entre el plástico y la base (fundamental para la integridad del producto y su protección contra la humedad o el aire), la calidad de la impresión sobre la cartulina (que a menudo contiene información crucial del producto y marca), y la facilidad de apertura para el consumidor final sin comprometer la seguridad. Es un formato de empaque extremadamente común para medicamentos (especialmente tabletas y cápsulas), pilas, pequeños dispositivos electrónicos, juguetes, artículos de ferretería, y productos de papelería.

Los materiales clave son:

- **Plástico:** Principalmente PVC (policloruro de vinilo) o PET (tereftalato de polietileno) para la cavidad termoformada. El espesor de estas películas plásticas varía típicamente entre 250 y 500 micras (0.25 a 0.5 mm), seleccionado según la rigidez y protección necesarias.
- **Base:** Puede ser de cartulina gráfica (SBS - Solid Bleached Sulfate) con un recubrimiento especial sellable por calor (ej. 250-400 g/m²), diseñado para adherirse perfectamente al plástico. En aplicaciones farmacéuticas, se utiliza una lámina de aluminio recubierta para garantizar una barrera superior y una inviolabilidad. Los acabados incluyen la impresión offset o flexográfica de alta calidad en la cartulina, la aplicación de barnices para protección y brillo, el troquelado de la forma final del empaque (que a menudo incorpora orificios para colgar en expositores), y en algunos casos, perforaciones tear-off o precortes para facilitar una apertura controlada por parte del consumidor. Las dimensiones de los blisters están completamente adaptadas al tamaño y forma del producto contenido, con una cavidad que sigue fielmente su contorno para asegurar el posicionamiento y la protección.

Envase Grado Alimenticio

Esta categoría comprende cualquier tipo de empaque diseñado y fabricado específicamente para contener alimentos y bebidas, y su característica definitoria es el cumplimiento riguroso de estrictas normativas de seguridad, higiene y trazabilidad alimentaria. La prioridad absoluta es la seguridad del alimento contenido, la conservación de sus propiedades organolépticas, y la ausencia total de migración de componentes del empaque al alimento.

Su descripción implica una amplia gama de formatos y estructuras, incluyendo cajas (para cereales, galletas), bolsas (para snacks, harinas), bandejas (para carnes, frutas), vasos (para lácteos, bebidas), films envolventes, y cualquier otro contenedor que entre en contacto directo o indirecto con productos comestibles. La evaluación de este tipo de envase se centra en varios pilares: el cumplimiento irrestricto de certificaciones sanitarias internacionales (como FDA en Estados Unidos o EFSA en Europa), las propiedades de barrera optimizadas (contra oxígeno, humedad, olores externos e internos) para preservar la frescura y evitar el deterioro, la resistencia a la temperatura (para productos que serán congelados, calentados en microondas o cocinados en el envase), la ausencia de contaminantes migratorios (sustancias químicas o partículas que puedan transferirse al alimento), y la calidad del sellado para mantener la hermeticidad y proteger el contenido.

Los materiales utilizados son exclusivamente aquellos aprobados y certificados para el contacto con alimentos, con formulaciones específicas que garantizan su inocuidad:

- **Cartulina con barrera:** Se emplean cartulinas gráficas (FBB, SBS) que incorporan recubrimientos de PE (polietileno) o barreras especiales contra grasa y humedad (ej. 200-400 g/m²). Estas barreras evitan la absorción de líquidos o grasas por el cartón y protegen el alimento.
- **Plásticos vírgenes:** Polímeros como PET, PP, PE, PS (poliestireno), PLA (ácido poliláctico) se utilizan en formulaciones específicas para contacto alimentario, asegurando que no contengan aditivos prohibidos o sustancias nocivas.
- **Laminados complejos:** Combinaciones multicapa de plástico, aluminio y/o papel para crear barreras altamente especializadas que extienden la vida útil de productos sensibles.
- **Tintas y adhesivos:** Todos los insumos de impresión (tintas, barnices, adhesivos) deben ser de bajo olor, baja migración, y contar con certificaciones que los hagan aptos para contacto alimentario, ya sea directo o indirecto.
- **Dimensiones:** La variabilidad dimensional es infinita, desde pequeñas bolsitas individuales de azúcar o sal hasta grandes cajas para pizzas o envases para productos a granel, siempre adaptadas a la porción y el tipo de alimento.

SE DEBERÁ ADJUNTAR FICHA TÉCNICA Y CERTIFICADO

Envase Rígido No Celulósico

Esta categoría se refiere a contenedores formados por materiales que no derivan de la celulosa (es decir, no son papel ni cartón), y se caracterizan por su alta resistencia, durabilidad y capacidad para proteger el contenido de forma robusta. Son envases que mantienen su forma definida sin necesidad del producto en su interior.

Su descripción abarca principalmente envases de plástico rígido (como botellas, tarros, tarrinas, bidones), vidrio (botellas, frascos, tarros) o metal (latas, aerosoles, tubos de aluminio colapsibles). La evaluación de su calidad se centra en la integridad estructural (su capacidad para resistir deformaciones, presiones o caídas), la resistencia a la presión o al vacío (fundamental para bebidas carbonatadas o productos envasados al vacío), la claridad y transparencia (especialmente relevante para envases de vidrio y algunos plásticos como el PET), la calidad de la impresión directa sobre el envase o de la etiqueta aplicada, y la hermeticidad del cierre (que garantiza la protección contra fugas o la entrada de contaminantes). Son omnipresentes en una amplia gama de sectores, incluyendo bebidas, cosméticos, productos de limpieza del hogar, farmacéuticos y productos químicos.

Los materiales utilizados son:

- Plásticos rígidos: PET (tereftalato de polietileno): Muy utilizado para botellas transparentes (ej. agua, refrescos, aceites comestibles) por su ligereza y resistencia.
- HDPE (polietileno de alta densidad): Empleado para envases opacos y muy resistentes (ej. leche, detergentes, productos químicos) debido a su excelente barrera a la humedad y resistencia química.
- PP (polipropileno): Usado para tapas, envases termoformados resistentes al calor (ej. yogures, tarrinas para microondas) y bidones.
- Otros como PS (poliestireno) para vasos desechables o envases de yogur, y PVC para algunas botellas (aunque su uso ha disminuido). Los espesores y pesos de los envases plásticos varían significativamente según el volumen y la rigidez requerida.
- Vidrio: Principalmente vidrio sodo-cálcico en diferentes colores (transparente/cristal, ámbar, verde) para botellas de bebidas, frascos de alimentos, cosméticos y farmacéuticos. Ofrece excelente barrera y no reactividad química.
- Metal: Hojalata (acero recubierto de estaño): Para latas de alimentos (conservas), pintura o productos químicos.
- Aluminio: Para latas de bebidas (refrescos, cerveza), aerosoles, y tubos colapsibles. Los acabados son variados: impresión serigráfica, tampografía o digital directa sobre la superficie del envase. También se aplica una amplia gama de etiquetas: autoadhesivas (de papel o película plástica), etiquetas termocontraíbles (shrink sleeves) que cubren toda la superficie del envase, o etiquetas in-mold (IML) que se fusionan con el envase durante su fabricación. Pueden incluir grabado en relieve o bajorrelieve directamente en el material del envase, y una diversidad de tapas y cierres (rosca, flip-top, bomba dosificadora, spray, válvula) adaptados a la funcionalidad del producto. Las dimensiones son ampliamente variadas, desde pequeños frascos de perfume (ej. 10 ml) hasta garrafas industriales (ej. 5 L o más).

41

Flow Pack

El flow pack es una técnica de empaque flexible de alta velocidad, diseñada para envolver productos individualmente o en grupos de manera rápida, eficiente y hermética. Es un sistema de empaque muy versátil que se adapta a una gran variedad de formas y tamaños de productos.

Su descripción implica que el producto es envuelto por un film flexible que se forma alrededor de él, sellándose longitudinalmente en la parte inferior o posterior y transversalmente en los extremos. Esto crea una bolsa continua alrededor del producto. La evaluación de su calidad se centra en la integridad y hermeticidad de los sellos (longitudinal y transversales), la calidad de la impresión sobre el film (que debe ser nítida y alineada a alta velocidad), la consistencia del plegado del film, y las propiedades de barrera del material para proteger el producto de factores externos como la humedad, el oxígeno o la luz. Es una técnica extremadamente común en la industria alimentaria (para galletas, dulces, barritas energéticas, pan de molde), productos farmacéuticos (envases individuales), y productos no alimentarios (juguetes, artículos de papelería, componentes).

Los materiales son principalmente films flexibles multicapa (como BOPP, PET, PE, metalizados o laminados con barreras) con espesores que suelen ir de 20 a 70 micras. Estos films están diseñados para ser sellables por calor y para ofrecer las propiedades de barrera y resistencia mecánica adecuadas al producto. Los acabados incluyen impresión flexográfica o rotograbado de alta velocidad sobre el film, microperforaciones (para permitir la liberación de gases en productos como pan), y líneas de fácil apertura (easy-open). Las dimensiones del empaque son altamente variables y se ajustan dinámicamente al tamaño y la forma de cada producto individual o agrupación.

42

Collapsible Rigid Boxes (Cajas Rígidas Plegables)

Las Collapsible Rigid Boxes son una evolución del concepto de caja forrada, ofreciendo la misma percepción de lujo y robustez, pero con la ventaja fundamental de ser plegables y transportables en plano antes de su ensamblaje final. Esto representa una solución eficiente para el almacenamiento y transporte.

Su descripción se centra en su construcción: un alma de cartón rígido (similar a las cajas forradas tradicionales) que está diseñada con ranuras y sistemas de plegado ingeniosos, a menudo integrando imanes o mecanismos de encastre que permiten que la caja se pliegue completamente plana para el envío y almacenamiento, y luego se ensamble de forma rápida y sencilla en una estructura rígida tridimensional. Se evalúa la precisión de las ranuras y los mecanismos de plegado para un ensamblaje sin esfuerzo, la integridad y calidad del forrado (que debe soportar los ciclos de plegado y desplegado sin agrietarse), la solidez de los puntos de unión (magnéticos, adhesivos o por encaje), y la perfección de los acabados premium. Son ideales para productos de lujo, kits de regalo, merchandising de alta gama, y productos electrónicos donde la experiencia de unboxing es crucial.

Los materiales son consistentes con el empaque de lujo: cartón gris o aglomerado de 1.0 mm a 3.0 mm de espesor para la estructura rígida, forrado con papeles especiales (texturizados, metalizados, soft touch), telas (lino, satén), o piel sintética. Los acabados son de alta gama, incluyendo hot stamping, gofrado/debossing, barnices UV selectivos, y la integración de cierres magnéticos invisibles que proporcionan un cierre seguro y una experiencia satisfactoria. Las dimensiones son completamente personalizadas para el producto, buscando un ajuste perfecto que realce la presentación y la experiencia de apertura.

43

Etiqueta Adhesiva

La etiqueta adhesiva es un componente esencial y de uso masivo en la industria del packaging, destacándose por su facilidad y rapidez de aplicación a través de sistemas de etiquetado automatizados de alta velocidad. Se define por su estructura laminada de tres capas: un material frontal (la superficie imprimible que lleva la información visual), un adhesivo sensible a la presión que permite su fijación, y un liner o soporte que protege el adhesivo hasta el momento de su uso. La evaluación de su calidad abarca múltiples aspectos críticos: la nitidez y fidelidad cromática de la impresión, que son vitales para la marca y el reconocimiento del producto; la adhesión óptima que debe ser compatible tanto con la superficie del envase como con las condiciones ambientales a las que estará expuesta (humedad, temperatura, contacto con químicos); la resistencia del material frontal a factores externos como la abrasión, la humedad, la exposición a la luz UV o agentes químicos; y, finalmente, la facilidad de dispensado del liner para garantizar una aplicación eficiente en línea. Los materiales frontales son variados e incluyen papeles (mates, brillantes, térmicos, texturizados) para una amplia gama de estéticas y funcionalidades, así como películas plásticas (PP, PE, PET, PVC) que ofrecen mayor durabilidad y resistencia a la humedad.

Los adhesivos se seleccionan según la necesidad: acrílicos para un rendimiento general, de caucho para una alta adhesión inicial en superficies difíciles, o removibles para aplicaciones temporales. El liner suele ser de papel glassine, PET o PP, siempre siliconado para permitir un desprendimiento limpio de la etiqueta. Los acabados disponibles son extensos, desde barnices (UV para alto brillo o base agua para un mate suave) y laminados (brillo o mate para protección y estética), hasta técnicas de realce como el hot stamping para efectos metálicos y el gofrado para texturas en relieve, además del troquelado que permite formas personalizadas. Su versatilidad la hace indispensable en industrias como alimentos, bebidas, cosméticos, farmacéutica, logística y retail.

44

Etiqueta Wet-Glue / Cut & Stack

La etiqueta Wet-Glue, también conocida como Cut & Stack, representa una solución de etiquetado tradicional y altamente económica para volúmenes de producción masivos, especialmente en sectores donde el costo por unidad es un factor crítico. A diferencia de las etiquetas adhesivas, estas se adhieren a la superficie del envase mediante la aplicación de un adhesivo húmedo (generalmente a base de agua o caseína) que se dispensa y activa en el momento preciso de la colocación, utilizando máquinas etiquetadoras específicas. Las etiquetas se suministran en pilas, precortadas individualmente (cut & stack), lo que simplifica su manejo en las líneas de producción. La evaluación de su calidad es fundamental y se centra en varios aspectos: la calidad de impresión, que debe ser nítida y consistente; la planitud perfecta de la etiqueta para evitar cualquier tipo de arrugas, burbujas o imperfecciones una vez aplicada al envase; y, de manera crítica, su compatibilidad química y física con el adhesivo utilizado y con la superficie del recipiente (que puede ser vidrio, metal o plástico).

Los materiales más comunes para su fabricación son papeles estucados o no estucados de gramajes medios, que ofrecen una buena superficie para la impresión y una adecuada absorción del adhesivo, aunque también se emplean películas plásticas delgadas (PP, PE) para aplicaciones que requieren mayor resistencia a la humedad. En cuanto a los acabados, pueden incluir barnices de protección para aumentar la resistencia al roce y la humedad, laminados para una durabilidad superior, y, en ocasiones, hot stamping para realzar elementos gráficos. Su aplicación principal se encuentra en la industria de bebidas (particularmente en botellas de vidrio de alta rotación), alimentos enlatados y productos de limpieza, donde la eficiencia en costos y la velocidad de aplicación son decisivas.

45

Etiqueta No Soportada

La etiqueta no soportada se distingue radicalmente de la etiqueta adhesiva tradicional por la ausencia de un liner o soporte protector del adhesivo. Esta característica intrínseca la convierte en una opción sumamente eficiente y sostenible, ya que elimina la generación de residuos de soporte, lo que se traduce en un menor impacto ambiental y una mayor eficiencia en el proceso de etiquetado. Estas etiquetas se presentan en rollos, con el adhesivo aplicado directamente en el reverso de la etiqueta que se adhiere a la siguiente en el rollo, y se aplican mediante sistemas de dispensado especializados que no requieren el desprendimiento de un liner. La evaluación de su calidad es crucial y se enfoca en la nitidez y consistencia de la impresión, asegurando que el diseño se mantenga intacto a pesar del contacto con la etiqueta adyacente en el rollo; en la eficacia de la adhesión, la cual debe ser óptima y duradera para la superficie de aplicación; y en la fluidez del dispensado, garantizando que las etiquetas se separen y apliquen sin atascos en las máquinas.

Su fabricación se basa en papeles o películas plásticas con un adhesivo formulado específicamente para permitir la cohesión entre etiquetas en el rollo y una adhesión adecuada al producto final. Los acabados que se le pueden aplicar son similares a los de las etiquetas adhesivas, siempre que sean compatibles con el formato sin liner. Su aplicación es particularmente relevante en la industria alimentaria, donde se utilizan para el etiquetado directo sobre productos (por ejemplo, frutas o verduras), así como en sectores logísticos y de retail, donde la sostenibilidad, la reducción de residuos y la eficiencia operativa son prioritarias.

46

Hang para Producto (Hang Tag)

El hang para producto, comúnmente conocido como hang tag, es una pieza de material distintiva que se cuelga o se adhiere directamente a un producto con el propósito fundamental de proporcionar información adicional, identificación de marca o mensajes promocionales, actuando como un complemento a la etiqueta principal del envase. Su principal virtud reside en su versatilidad y su capacidad para destacar el producto de manera efectiva en el punto de venta, capturando la atención del consumidor y enriqueciendo la experiencia de compra. Estas piezas pueden diseñarse en una vasta gama de formas y tamaños, adaptándose a la estética del producto y la marca, y se sujetan mediante diversos elementos como hilos, cuerdas, lazos, clips, o incluso pequeños adhesivos. La evaluación de su calidad es multifacética y se concentra en la nitidez y vivacidad de la impresión, que debe ser impecable para transmitir un mensaje de alta calidad; en la resistencia y durabilidad del material para soportar la manipulación y el contacto en el lineal sin deteriorarse; en la claridad y legibilidad de la información contenida; y en la facilidad con la que se sujeta de forma segura al producto, evitando que se caiga o se pierda.

Se elaboran a partir de diversos materiales, incluyendo cartulina de diferentes gramajes para mayor rigidez, papel sintético para resistencia al agua, o películas plásticas (PP, PET, PVC) para una durabilidad extrema. Los acabados disponibles son amplios y contribuyen significativamente a su atractivo visual y táctil: pueden incluir barnices (UV para alto brillo o base agua para un mate suave), laminados (brillo o mate para protección y una sensación premium), hot stamping para efectos metálicos o iridiscentes, gofrado para crear texturas y relieves, troquelado para formas personalizadas, y la adición de ojales o perforaciones para una sujeción más robusta. Sus aplicaciones son muy extensas, encontrándose en industrias como la de ropa y calzado, accesorios, juguetes, joyería y, en general, en el sector minorista, donde funcionan como una herramienta efectiva para la diferenciación del producto y la comunicación directa con el consumidor.

47

Manga Termoencogible

La manga termoencogible representa una solución de etiquetado de alto impacto visual y funcional, caracterizada por ser una etiqueta tubular que se desliza sobre un producto y, al aplicar calor, se contrae de forma precisa para adaptarse perfectamente a su forma y contorno, incluso a geometrías complejas o irregulares. Su principal ventaja es su capacidad para cubrir la totalidad del producto en 360 grados, ofreciendo una superficie de diseño expandida y una protección integral del envase, a menudo sirviendo como sello de seguridad o inviolabilidad. Se fabrica imprimiendo en un film plástico especializado, que luego se forma en un tubo y se sella longitudinalmente. Una vez posicionada sobre el producto, este conjunto pasa por un túnel de calor, donde la manga se encoge de manera controlada y uniforme. La evaluación de su calidad es rigurosa y se centra en la nitidez y fidelidad de la impresión (ya que la imagen puede distorsionarse ligeramente al encogerse), la precisión del encogimiento para garantizar un ajuste perfecto y sin arrugas, la resistencia del material a la manipulación y al frote, y la integridad y hermeticidad del sellado del tubo.

Los materiales más comunes para su fabricación son películas plásticas como PVC (policloruro de vinilo), PETG (polietilentereftalato glicol) y OPS (poliestireno orientado), seleccionados por sus propiedades de encogimiento predecibles. Los acabados se limitan principalmente a la impresión (mediante flexografía o rotograbado de alta resolución para diseños complejos) y la aplicación de barnices o laminados para protección superficial. Sus aplicaciones son muy comunes en la industria de bebidas (especialmente en botellas de formas no estándar), alimentos, cosméticos, productos de cuidado personal y farmacéuticos, donde se valora su impacto visual, su función de sellado integral y la posibilidad de añadir elementos promocionales o de seguridad.

48

Etiqueta de Seguridad

La etiqueta de seguridad es una categoría especializada de etiquetas cuyo propósito primordial es proteger los productos contra la falsificación, la manipulación no autorizada o el robo, ofreciendo un nivel de control y verificación que va más allá de la mera identificación. Su característica definitoria es la incorporación de elementos de seguridad avanzados y complejos que dificultan enormemente su reproducción ilegítima, alteración o remoción sin dejar una evidencia clara e irrefutable de que ha sido vulnerada. Estas etiquetas pueden presentarse en diversas formas, adaptándose a la necesidad específica del producto y la amenaza, incluyendo etiquetas adhesivas, hang tags o incluso mangas termoencogibles, pero siempre integrando estas medidas de seguridad intrínsecas. La evaluación de su calidad es de suma importancia y se centra en la efectividad y la complejidad de los elementos de seguridad incorporados (que deben ser difíciles de copiar), su resistencia a los intentos de manipulación (como el despegado o el calentamiento), y, crucialmente, la claridad de la evidencia visual que presentan si han sido alteradas (por ejemplo, al romperse de una manera específica, al dejar una marca distintiva o al cambiar de color).

Se fabrican con papeles o películas plásticas que sirven como base para la integración de estos elementos de seguridad. Estos elementos pueden ser variados y sofisticados: hologramas (bidimensionales, tridimensionales o con efectos cinéticos), tintas especiales (UV que brillan bajo luz negra, reactivas al agua, al calor o a químicos, o termocrómicas), microtextos (textos extremadamente pequeños indetectables a simple vista sin aumento), numeración secuencial única (con códigos de barras o QR irrepitibles), cortes de seguridad (que provocan la destrucción irreversible de la etiqueta al intentar removerla), o el popular efecto VOID, que deja una marca ("VOID", "OPENED" o un patrón geométrico) sobre la superficie del producto al ser retirada la etiqueta. Sus aplicaciones son críticas y se extienden a una amplia gama de industrias, como productos farmacéuticos, electrónica, bebidas alcohólicas y tabaco, productos de lujo, y documentos de identidad, entre otros

49

Etiqueta Inmold (IML)

La etiqueta Inmold (IML) es una tecnología de etiquetado de vanguardia que se distingue por su integración directa y permanente en el envase durante el propio proceso de moldeo por inyección o soplado. Esta característica fundamental implica que la etiqueta no es un elemento añadido a posteriori, sino que se convierte en una parte inseparable y homogénea de la estructura del contenedor. Su principal atributo es la combinación de una calidad gráfica excepcionalmente alta con una durabilidad y resistencia sobresalientes, ya que, al fundirse con el polímero del envase, la etiqueta queda intrínsecamente protegida y es tan resistente a la abrasión, la humedad y los productos químicos como el propio material del envase.

La evaluación de su calidad es crítica y se enfoca en la nitidez, la viveza y la consistencia de la impresión, asegurando que no haya distorsiones ni imperfecciones durante el proceso de moldeo; la adherencia perfecta y sin burbujas al envase, garantizando una superficie lisa y sin defectos; la resistencia superior a la abrasión, el rayado y los productos químicos (dado que la tinta está encapsulada dentro del material del envase); y la compatibilidad óptima del film de la etiqueta con el proceso de moldeo, evitando deformaciones, quemaduras o problemas de encogimiento diferencial. Los materiales más comunes para estas etiquetas son películas de PP (polipropileno) o PE (polietileno), seleccionadas para coincidir químicamente con el material del envase y asegurar una fusión perfecta. Los acabados son similares a los de las etiquetas adhesivas (brillo, mate, soft touch), pero deben ser formulados específicamente para resistir las altas temperaturas y presiones del proceso de moldeo. Sus aplicaciones son prominentes en la industria alimentaria (para envases de yogur, helados, margarinas, envases de pared delgada), cosméticos (envases de cremas y lociones), productos de limpieza y químicos, donde se valora enormemente la estética premium, la resistencia extrema, la durabilidad del diseño y la posibilidad de crear envases monomateriales que facilitan el reciclaje.

50

Termoadhesivas para Tejido

Las etiquetas termoadhesivas para tejido son una solución de marcaje textil diseñada para adherirse de forma permanente a una amplia variedad de telas y prendas mediante la aplicación de calor. Su principal característica es su elevada durabilidad y su resistencia excepcional a los lavados, lo que las convierte en una opción idónea para la identificación, personalización o decoración de ropa, uniformes y otros productos textiles. Estas etiquetas se imprimen en un material especial que incorpora un adhesivo termosensible en su parte posterior.

La evaluación de su calidad es rigurosa y se centra en varios aspectos cruciales: la nitidez y la permanencia de la impresión, que no debe desvanecerse, agrietarse ni perder color con el tiempo, el uso o los lavados; la solidez de la adhesión a diversos tipos de tejidos (algodón, poliéster, mezclas, etc.), garantizando que la etiqueta permanezca fijada incluso bajo condiciones de uso intensivo; su resistencia a los ciclos de lavado (a diferentes temperaturas, con diversos detergentes y métodos de secado); y la suavidad de su tacto para garantizar la comodidad del usuario, especialmente en prendas de vestir que están en contacto directo con la piel.

Los materiales comunes para su fabricación incluyen películas de PU (poliuretano), PES (poliéster) y vinilo, elegidos por su flexibilidad, durabilidad y excelente capacidad de adhesión. Los acabados pueden variar, ofreciendo desde superficies lisas y mates hasta texturizadas o con efectos especiales (como brillo o metálicos), dependiendo del diseño y la estética deseada. Sus aplicaciones son muy extensas y se concentran principalmente en la industria textil, donde se utilizan para la creación de etiquetas de marca en ropa, la identificación de uniformes escolares o laborales, la personalización de prendas deportivas, la aplicación de nombres en vestuario infantil o de campamento, o la creación de parches y decoraciones en diversas telas.

51

Espectaculares

Los espectaculares (o vallas publicitarias) son estructuras de gran formato diseñadas para la publicidad exterior, con el objetivo de captar la atención de grandes audiencias en puntos estratégicos de alto tráfico, como carreteras, avenidas o centros urbanos. Su eficacia reside en su visibilidad a larga distancia y el impacto visual inmediato de su diseño. La resistencia de los materiales a las inclemencias del tiempo (radiación UV, lluvia, viento) y su durabilidad para exposiciones prolongadas son fundamentales.

Evaluación de la Calidad de Impresión: Dada la distancia de visualización, la impresión en espectaculares prioriza la legibilidad y el impacto a gran escala sobre el detalle minucioso. Se busca una excelente saturación de color y contraste para que el mensaje resalte. Las líneas deben ser limpias y los textos claros incluso a gran tamaño. Una buena resolución de impresión es crucial para evitar que las imágenes se pixelen o se vean borrosas desde lejos. Los colores deben ser estables y resistentes a la decoloración por la exposición solar intensa, lo que se logra con tintas UV o solventes de alta pigmentación y, a menudo, laminados o barnices protectores. No se espera una fineza de detalle como en una fotografía de revista, pero sí una reproducción fiel de la marca y sus colores corporativos para asegurar el reconocimiento.

Materiales: Lona de PVC (Frontlit) en gramajes de 440 a 610 g/m² para una buena resistencia a la intemperie y capacidad de impresión. La Lona Mesh (microperforada) de 270 a 340 g/m² es ideal para zonas con vientos fuertes, ya que permite el paso del aire. También se usa vinil adhesivo impreso sobre láminas metálicas o acrílicas para estructuras más permanentes.

52

Escaparates

Los escaparates son la tarjeta de presentación de un negocio, un espacio expositivo que busca atraer visualmente a los transeúntes, comunicar la identidad de la marca, destacar productos o promociones específicas y, en última instancia, incentivar la entrada de clientes. Su éxito radica en su impacto visual inmediato, la coherencia del mensaje y la calidad estética de sus elementos. La facilidad de montaje y desmontaje es importante para adaptarse a cambios estacionales o promocionales.

Evaluación de la Calidad de Impresión: En escaparates, la calidad de impresión es fundamental porque los elementos son vistos a corta y media distancia. Se exige una alta resolución para que los gráficos y textos sean nítidos y detallados, con colores vibrantes y precisos que representen fielmente la marca y el producto. La gradación tonal debe ser suave, especialmente en imágenes fotográficas, y las líneas y tipografías deben ser limpias y bien definidas. Para elementos sobre cristal, la impresión debe tener una buena opacidad para que los colores no se vean lavados y una adhesión sin burbujas ni arrugas. La durabilidad de la impresión es importante para resistir la exposición a la luz solar (filtrada por el cristal) y la manipulación.

Materiales: Vinilos adhesivos impresos (mate, brillante, transparente, traslúcido, microperforado) para cristales y superficies lisas. Impresión directa sobre rígidos como Foam Board, Coroplast, PVC espumado, acrílico o cartón para displays y fondos. Telas impresas (sublimadas o látex) para fondos o elementos decorativos con caída. Cartón y cartulina troquelados para estructuras efímeras, y a menudo, iluminación LED integrada.

53

Rotulación / Wrapping

La rotulación y el wrapping (rotulación integral de vehículos) implican la aplicación de gráficos adhesivos de alto rendimiento sobre diversas superficies, principalmente vehículos, pero también paredes, mobiliario o maquinaria. Su función es transformar visualmente una superficie con fines publicitarios, de branding, decorativos o de protección, ofreciendo una alta visibilidad móvil y un impacto visual continuo. La durabilidad del vinilo y el laminado en exteriores, la precisión en la aplicación sobre curvas complejas y la capacidad de conformación del vinilo son críticas.

Evaluación de la Calidad de Impresión: Para rotulación y wrapping, la impresión debe ser de muy alta resolución y detalle, ya que los elementos serán vistos a distancias variables, desde muy cerca hasta en movimiento. Los colores deben ser exactos y vibrantes, con una excelente saturación y consistencia para reflejar la marca. La nitidez de los textos y gráficos finos es crucial. Las transiciones de color deben ser suaves y sin banding (líneas de impresión). Además, la impresión debe ser resistente a la abrasión, a los rayos UV, a químicos (gasolina, productos de limpieza) y a cambios extremos de temperatura, lo que se asegura con tintas de alta calidad y un laminado protector robusto. Cualquier imperfección en la impresión sería muy notoria en una superficie tan grande y expuesta.

Materiales: Predominan los vinilos adhesivos de alto rendimiento: Vinilo Polimérico Impreso (calandrado) para mediana duración y superficies simples, y Vinilo Fundido (Cast) para wrapping integral y superficies complejas, ofreciendo mayor durabilidad y conformabilidad. Se usan también vinilos de corte de color para logotipos, y laminados de protección (mate, brillante, texturizado) sobre el vinilo impreso.

54

Interiorismo

El interiorismo se refiere a la aplicación de materiales impresos y decorativos dentro de espacios interiores (hogares, oficinas, comercios, hoteles, etc.) para transformar la atmósfera, la estética y la funcionalidad de un ambiente. Los elementos impresos suelen ser clave para definir estilos, crear puntos focales o personalizar espacios, buscando una coherencia del diseño y una armonía con el mobiliario y la iluminación. La facilidad de instalación y mantenimiento también es importante.

Evaluación de la Calidad de Impresión: En interiorismo, la impresión se evalúa bajo un criterio de alta calidad y detalle, ya que los elementos serán observados a muy corta distancia. Se espera una excelente resolución que permita apreciar los detalles más finos, con colores ricos, precisos y una gradación tonal suave, sin banding. La fidelidad cromática es crucial para que los diseños se integren armoniosamente en el esquema de color general del espacio. Para papeles tapiz y textiles, la impresión debe penetrar bien las fibras o el sustrato para evitar el craquelado o la pérdida de color con el tiempo. La ausencia de olores residuales de tinta es también un factor importante para ambientes interiores. Se busca una durabilidad adecuada a las condiciones de luz y uso del espacio, con resistencia a la decoloración por luz UV.

Materiales: Vinilos adhesivos decorativos (mates, texturizados, simulación de materiales, arenados), papel tapiz personalizado (non-woven, fibra de vidrio), telas impresas (sublimación, látex) para paneles y revestimientos. Impresión directa sobre rígidos (acrílico, PVC espumado, madera, aluminio compuesto) para cuadros y paneles. Moquetas y alfombras impresas, e integración de iluminación LED.

Gallery - Fine Art: Impresión en Gran Formato

La especialidad de Gallery - Fine Art en impresión de gran formato se dedica a la producción de reproducciones de obras de arte, fotografías artísticas e ilustraciones con la máxima fidelidad, precisión cromática y durabilidad posibles. Su propósito es crear piezas impresas que no solo repliquen visualmente el original, sino que también cumplan con los estrictos estándares de la conservación artística, siendo aptas para exposición en galerías, museos o para formar parte de colecciones privadas. Esta disciplina exige un conocimiento profundo de la gestión del color, los materiales de archivo y las técnicas de impresión más avanzadas para asegurar la longevidad y la integridad de la obra a lo largo del tiempo.

La evaluación de la calidad de impresión en el ámbito Gallery - Fine Art es el pilar fundamental y se somete a los criterios más rigurosos, excediendo con creces los estándares de la impresión comercial. Cada aspecto de la reproducción es analizado meticulosamente:

- **Fidelidad Cromática Absoluta:** Es la piedra angular. Se exige una reproducción exacta y sin desviaciones de los colores originales presentes en el archivo digital o la obra de arte. Esto implica una calibración precisa del equipo y el uso de perfiles de color ICC personalizados para cada combinación de impresora, tinta y sustrato. Los colores deben ser vibrantes, ricos y saturados, pero sin caer en la artificialidad, manteniendo la intención del artista.
- **Nitidez del Detalle y Resolución:** La impresión debe ser microprecisa, capturando hasta el más mínimo detalle, la textura más sutil y cada pincelada o elemento minúsculo de la imagen. La resolución óptica debe ser lo suficientemente alta como para que la impresión se vea nítida incluso bajo lupa, sin pixelación, banding (líneas o franjas de impresión) o artefactos de digitalización.
- **Gradación Tonal y Rango Dinámico:** Las transiciones entre los diferentes tonos y colores deben ser suaves y continuas, sin saltos abruptos. Se requiere un rango dinámico excepcional, lo que significa que tanto los detalles en las sombras más profundas como los matices en las luces altas deben ser perfectamente discernibles, con negros ricos y profundos que no "empasten" las zonas oscuras y blancos puros que no pierdan información.
- **Estabilidad a Largo Plazo (Calidad de Archivo / Archival Quality):** Este es un criterio crítico para el arte. La impresión debe ser altamente resistente a la decoloración por la exposición a la luz UV, a la oxidación causada por agentes atmosféricos y a otros factores ambientales que puedan degradar la imagen con el tiempo. Esto se logra utilizando tintas pigmentadas de archivo (con estabilidad probada por décadas, a menudo 100+ años bajo condiciones adecuadas de conservación) y sustratos libres de ácido y lignina que no amarilleen ni se deterioren. Se buscan certificaciones de durabilidad (como las otorgadas por Wilhelm Imaging Research).
- **Consistencia y Uniformidad:** En impresiones de gran formato o en series de la misma obra, la uniformidad del color y la calidad en toda la superficie de la impresión es fundamental, sin variaciones perceptibles.
- **Integridad de la Superficie y Ausencia de Defectos:** La impresión debe estar totalmente libre de imperfecciones como partículas de polvo incrustadas, arañazos, manchas, marcas de rodillos o cualquier banding. La superficie del papel o lienzo debe mantener su textura original y su aspecto imaculado.

Gallery - Fine Art: Impresión en Gran Formato

Los materiales utilizados en Gallery - Fine Art son exclusivamente de la más alta calidad y están diseñados para la longevidad:

- **Papeles Fine Art:** Son la opción principal para fotografías y reproducciones artísticas. Incluyen papeles 100% algodón (como Hahnemühle Photo Rag, Canson Rag Photographique) o de alfa celulosa con tratamientos especiales, con gramajes que van desde 200 hasta 350 g/m². Ofrecen diversas texturas (mate suave, liso, semi-brillo, baritado) y características que realzan la obra y están libres de ácidos y blanqueadores ópticos para evitar el deterioro a largo plazo.
- **Lienzos (Canvas):** Utilizados para reproducciones que emulan la apariencia de pinturas al óleo o acrílico. Se emplean lienzos de algodón o poliéster de alta calidad, con gramajes de 300 a 450 g/m², que tienen la textura adecuada para el estiramiento sobre bastidores sin agrietarse.
- **Soportes Rígidos Premium:** Para montajes directos de fotografías o arte contemporáneo, se usan metacrilato (acrílico) de alta calidad (para impresión trasera y efecto de profundidad) o paneles de aluminio Dibond (para una rigidez extrema y acabado metálico o blanco).
- **Chromaluxe:** Este es un material de vanguardia para impresión Fine Art, conocido por su excepcional durabilidad y la vivacidad de sus colores. Se trata de paneles de aluminio con un recubrimiento polimérico especializado en el que la imagen se infunde directamente mediante sublimación de tinta. Este proceso no solo encapsula la imagen dentro de la superficie, haciéndola altamente resistente a los arañazos, al agua, a los productos químicos y a la decoloración UV, sino que también produce una claridad y luminiscencia sorprendentes, con colores que "saltan" de la superficie y una profundidad dimensional notable. Chromaluxe es ideal para fotografía de alto impacto y arte contemporáneo, ofreciendo un aspecto moderno y elegante sin necesidad de enmarcado tradicional.

Los acabados son igualmente cruciales para la protección y la presentación final de la obra:

- **Impresión Giclée:** Es el método de impresión estándar en Fine Art. Se realiza mediante impresoras de inyección de tinta de alta resolución (generalmente de 8 a 12 colores, a veces más), utilizando tintas pigmentadas de archivo que ofrecen una gama cromática muy amplia y una resistencia a la decoloración superior a las tintas dye.
- **Sublimación (para Chromaluxe):** Para el material Chromaluxe, el proceso de sublimación es el acabado clave, infundiendo las tintas en el recubrimiento de aluminio para una durabilidad y brillo inigualables.
- **Barnices o Lacas Protectores:** Específicos para lienzos y algunas impresiones sobre papel. Se aplican para proteger la superficie contra la humedad, la abrasión, el polvo y los rayos UV, a la vez que pueden modificar ligeramente el brillo.
- **Montajes en Bastidor:** Para los lienzos, se tensan sobre bastidores de madera de pino o abeto, a menudo con grapado trasero para un acabado limpio.
- **Laminados Especiales:** Para impresiones montadas sobre rígidos, pueden ser anti-reflejo, brillantes o con texturas sutiles que no interfieran con la visión de la obra.
- **Enmarcado y Passepartout:** Elementos esenciales para la presentación profesional y la protección adicional de la obra, usando materiales libres de ácido y cristales con protección UV.

SE REQUIERE UNA PIEZA Y SE REGRESA AL TÉRMINO DE LA CALIFICACIÓN.
EXCEPTO EL TRABAJO GANADOR.

Textil - Prenda Confeccionada Rollo para confección. Trabajo terminado**Impresión Textil en Gran Formato: Tela en Rollo para Confección**

La especialidad de la impresión textil en gran formato sobre tela en rollo, antes de la confección, se refiere a la aplicación de diseños, patrones o gráficos a gran escala directamente sobre rollos de tejido.

La evaluación de la calidad de impresión en este ámbito es sumamente exigente, ya que la tela impresa será posteriormente cortada y cosida, lo que requiere una precisión impecable. Se busca una nitidez y definición de imagen excepcionales, con cada detalle del diseño reproducible con fidelidad. La fidelidad cromática es crucial; los colores deben ser vibrantes, consistentes y precisos, reproduciendo fielmente la paleta deseada en toda la extensión del rollo y en diferentes lotes de producción. La saturación del color debe ser profunda y uniforme, evitando áreas lavadas o inconsistentes. Un aspecto vital es la penetración de la tinta en las fibras del tejido, lo que asegura que el diseño no se sienta "pegado" a la superficie y resista el estiramiento, el roce y, fundamentalmente, los múltiples ciclos de lavado sin cuartearse, agrietarse, desprenderse o decolorarse. Se valora la solidez del color a la luz (resistencia a la decoloración por exposición a rayos UV) y al frote. Además, la impresión debe ser uniforme y sin banding (líneas o rayas de impresión), manteniendo la consistencia del patrón repetitivo en toda la longitud del rollo si aplica, para evitar problemas en el corte y la confección.

Los materiales sobre los que se imprime son muy variados, abarcando una amplia gama de telas en rollo, seleccionadas por sus propiedades y la aplicación final: Poliéster: Algodón: Viscosa/Rayón: Mezclas de Algodón/Poliéster: Nylon/Poliamida: Lino: Para un aspecto rústico y natural en decoración y moda.

Las técnicas de impresión empleadas en este formato son principalmente digitales, debido a su flexibilidad y capacidad para personalizar diseños a gran escala.

57

Counter Top (Exhibidor de Mostrador)

El Counter Top, o exhibidor de mostrador, es un display compacto y estratégico diseñado para colocarse directamente en el mostrador de caja o en superficies de exhibición a la altura de la vista del cliente. Su objetivo principal es promocionar productos de impulso o novedades, aprovechando el momento final de la compra. Para este tipo de exhibidor, la calidad de impresión es crucial y debe ser de muy alta resolución (150-300 dpi). Los textos pequeños, códigos de barras y detalles del producto deben ser perfectamente legibles, y los colores deben ser precisos y vibrantes, especialmente si incluyen logotipos de marca o fotografías de productos, para asegurar un reconocimiento instantáneo y la coherencia con la identidad visual.

Es vital que el acabado sea uniforme, sin banding, manchas o arañazos, y que la superficie sea lisa y atractiva tanto al tacto como a la vista. Dada su exposición continua, se sugiere un laminado brillante o mate para proteger la impresión del roce y la manipulación constante, manteniendo su durabilidad superficial. Los materiales ideales incluyen cartulina gráfica de alto gramaje (350-600 g/m²) para estructuras ligeras y de corta duración, cartón corrugado microcanal (Flauta E) para mayor resistencia con productos de peso ligero a medio, y PVC espumado (3-5 mm) para rigidez, mayor durabilidad y resistencia a la humedad en usos más prolongados.

58

Floor Display (Exhibidor de Piso)

Los Floor Displays, o exhibidores de piso, son estructuras autónomas de mayor tamaño que se ubican estratégicamente en pasillos, cabeceras de góndola o áreas de alto tráfico en el punto de venta. Su propósito es exhibir productos de forma prominente, maximizar la visibilidad y accesibilidad, y generar una parada obligatoria para el consumidor. La calidad de impresión para estos displays debe ser impactante a media distancia, con una resolución recomendada de 72-100 dpi. Los colores deben ser saturados y consistentes en toda la estructura, y los gráficos, así como los mensajes clave, deben ser fácilmente comprensibles y reconocibles a primera vista en un entorno concurrido, capaces de comunicar un mensaje claro y atraer al cliente.

Si bien no se manipula directamente, la superficie del display puede sufrir rozaduras, por lo que un laminado o barniz protector es altamente recomendable para mantener la integridad del diseño y la resistencia a la abrasión. Los materiales más comunes incluyen cartón corrugado (Flauta B o C) por su equilibrio entre resistencia, costo y capacidad de impresión para pesos moderados a altos, y cartón corrugado de doble capa (Flauta BC o EB) para productos muy pesados o exhibidores que requieren extrema rigidez y durabilidad a largo plazo. También se utiliza PVC espumado (5-10 mm) en displays más robustos o para secciones que demandan mayor resistencia a la humedad o un aspecto premium.

59

Botadero / Pallet Display

Los Botaderos o Pallet Displays son exhibidores de gran volumen, diseñados para montarse directamente sobre una tarima (pallet) o una base similar, facilitando la exhibición masiva de productos y la reposición rápida de stock. Son ideales para promociones de alto volumen o productos a granel. Para estos elementos, la calidad de impresión se enfoca en el alto impacto visual y el reconocimiento de marca a distancia, con una resolución de 60-72 dpi. Los gráficos deben ser grandes y los mensajes muy directos, capaces de destacar en grandes áreas de exhibición. Dada la gran superficie, la uniformidad y consistencia de los colores en todos los paneles es crucial para evitar variaciones perceptibles.

Debido a su exposición a la manipulación logística y al tránsito constante en la tienda, la impresión debe ser robusta y resistente al roce, a menudo con acabados protectores como barnices UV de alta resistencia o laminados. Aunque la resolución general es menor, los elementos clave como precios y promociones deben ser claros y legibles a una distancia razonable. Los materiales esenciales son cartón corrugado de doble o triple capa (Flauta BC, EB o AAA) para soportar grandes cargas de peso y resistir el entorno, a menudo con refuerzos internos de cartón o madera para asegurar la estabilidad estructural bajo cargas pesadas.

60

Side Kick

El Side Kick es un exhibidor secundario, de tamaño más reducido, diseñado para colgarse o fijarse estratégicamente al lateral de un lineal, una góndola principal o un mueble de venta. Su función es ofrecer productos complementarios, de impulso o de bajo precio de forma discreta pero efectiva, aprovechando el espacio vertical no utilizado. Al igual que el Counter Top, el Side Kick es visto a muy corta distancia, por lo que la calidad de impresión debe ser de alta resolución (150-200 dpi). Los diseños deben presentar detalles finos, textos nítidos y colores precisos que representen fielmente el producto y la marca, manteniendo una absoluta consistencia y coherencia cromática con la identidad visual principal.

Es fundamental que no presente ninguna imperfección en la impresión o el troquelado, ya que estas serían muy visibles. También es importante asegurar que el material impreso no se curve o pandee una vez colgado, ya que esto podría afectar la legibilidad del mensaje. Los materiales sugeridos incluyen cartulina gráfica de alto gramaje (300-400 g/m²) para estructuras ligeras y sencillas, cartón corrugado microcanal (Flauta E) para mayor resistencia y soporte de varios productos, y PVC espumado (3 mm) para una mayor durabilidad y resistencia a la deformación.

Stoppers

Los Stoppers son elementos gráficos pequeños que sobresalen perpendicularmente del lineal o estantería. Están diseñados para llamar la atención de forma instantánea sobre un producto, una oferta, una categoría específica o una nueva colección, interrumpiendo el patrón visual del consumidor y dirigiendo su mirada. La calidad de impresión en estos elementos es crucial para su impacto visual. Se requiere una alta nitidez y colores extremadamente llamativos y contrastantes para asegurar que el mensaje sea captado rápidamente por el ojo del consumidor en movimiento, tanto a corta como a media distancia, con una resolución de 100-150 dpi. Los textos deben ser concisos y las tipografías claras para una legibilidad instantánea. Además, los colores deben ser saturados y resistentes a la luz, especialmente para stoppers que pueden ser rozados.

Los materiales sugeridos abarcan cartulina gráfica (250-400 g/m²) para stoppers y banderines de corta duración, PVC espumado (1-3 mm) para mayor rigidez y durabilidad, poliéster para banderines suspendidos que requieren movimiento, y materiales transparentes (PET, PVC) para efectos visuales únicos



Misceláneos

Este manual también sirve como registro para una amplia gama de trabajos impresos de gran formato misceláneos, aquellos proyectos únicos y especializados que, por su naturaleza particular, no encajan directamente en las especialidades expuestas anteriormente. Son proyectos singulares que a menudo representan una solución creativa a solicitud expresa del cliente, abordando necesidades muy específicas y personalizadas. La evaluación de su calidad de impresión se realizará siguiendo los mismos principios fundamentales de las categorías establecidas, pero adaptándose a la funcionalidad específica que el trabajo impreso deba cumplir.

ACABADOS

A

La estampación relieve, también conocida como embossing (si es hacia afuera) o debossing (si es hacia adentro), es una técnica de acabado que crea una textura tridimensional en la superficie de un material, elevando o hundiendo áreas específicas para resaltar elementos gráficos o textuales. Este proceso se logra mediante el uso de troqueles (moldes) metálicos grabados, un macho y una hembra, que se presionan contra el sustrato (generalmente papel, cartulina o cartón). La presión controlada, a menudo combinada con calor, deforma permanentemente las fibras del material, creando la imagen en relieve sin necesidad de tinta. La evaluación de su calidad se centra en la precisión del registro (alineación perfecta entre el troquel y el diseño impreso, si lo hubiera), la limpieza y definición de los bordes del relieve, la profundidad y uniformidad de la elevación o hundimiento, y la ausencia de grietas o roturas en el material, especialmente en áreas de alta presión o en fibras delicadas. Es una técnica que añade un valor percibido de lujo y sofisticación, invitando al tacto y a una experiencia sensorial más rica. Se utiliza comúnmente en tarjetas de presentación, portadas de libros, invitaciones, envases premium y papelería corporativa de alta gama.

B

Estampación Hot / Cold

La estampación Hot / Cold se refiere a dos técnicas de acabado que aplican una lámina metálica o de color a la superficie de un material para crear un efecto brillante o decorativo.

- La estampación en caliente (Hot Stamping) utiliza calor y presión para transferir una capa de lámina desde un rollo a un sustrato. Un troquel caliente presiona la lámina, liberando la capa deseada que se adhiere permanentemente al material. La evaluación de su calidad reside en la nitidez y cobertura total del área estampada, la ausencia de burbujas, arrugas o desprendimientos de la lámina, y el registro perfecto con otros elementos impresos. Es ideal para acabados metálicos, holográficos o de colores sólidos y opacos que no se pueden lograr con tintas convencionales.
- La estampación en frío (Cold Foiling) aplica la lámina mediante un adhesivo de curado UV, sin necesidad de calor ni troqueles calientes. El adhesivo se imprime en el diseño deseado, la lámina se presiona sobre el adhesivo húmedo y luego se cura con luz UV, transfiriendo la lámina solo donde hay adhesivo. La evaluación de su calidad se enfoca en la finura del detalle que puede lograrse, la limpieza de los bordes, y la consistencia en la adhesión de la lámina, especialmente en áreas de semitono o degradados, lo cual es una ventaja sobre el hot stamping. Se utiliza comúnmente en etiquetas, envases flexibles y embalajes donde se desean efectos metálicos finos o sobreimpresión.

C

Encuadernación Artesanal

La encuadernación artesanal es un proceso meticuloso y manual para unir las hojas de un libro o documento, valorando la pericia del encuadernador y los detalles personalizados. A diferencia de los métodos industriales, aquí cada paso (plegado, cosido, encolado, preparación de tapas y forrado) se realiza con una atención individualizada, lo que permite el uso de materiales no convencionales y acabados únicos. La evaluación de su calidad se centra en la solidez y durabilidad del cosido (a menudo a mano), la perfecta alineación de las hojas y cuadernillos, la integridad y limpieza del encolado (sin excesos ni burbujas), la precisión en el corte y ajuste de las tapas, y la impecable ejecución del forrado y los acabados decorativos (como cabezadas, guardas, nervios o grabados en cubierta). Se valora la elección de materiales de alta calidad y la resistencia de la estructura a la manipulación. Este tipo de encuadernación es ideal para ediciones de lujo, libros de artista, álbumes de fotos exclusivos, diarios personalizados, restauraciones de libros antiguos o proyectos que buscan un carácter único y un acabado de alta gama.

D

Encuadernación Industrial Tapa Dura

La encuadernación industrial tapa dura, también conocida como encuadernación cartoné o hardcover, es un método robusto y duradero para unir hojas de un libro, donde los pliegos cosidos o encolados se unen a una cubierta rígida hecha de cartón forrado. Este proceso, altamente automatizado en el ámbito industrial, garantiza una gran resistencia y una vida útil prolongada del libro. La evaluación de su calidad se enfoca en la solidez del bloque de libro (si está cosido o fresado y encolado), la resistencia de la unión entre el bloque y las tapas (a través de las guardas y el lomo), la precisión del encuadre (que las tapas y el lomo estén perfectamente centrados y alineados con el bloque de hojas), la rigidez y planitud de las tapas (sin deformaciones), y la integridad del forrado de la cubierta (sin burbujas, arrugas o desgarros en el material exterior). Se valora la capacidad del libro para abrirse plana o casi plana. Es el estándar para libros de texto, novelas de larga duración, enciclopedias, libros de arte y cualquier publicación que requiera la máxima durabilidad y una presentación de alta calidad.

E

Encuadernación Industrial Tapa Rústica

La encuadernación industrial tapa rústica, comúnmente conocida como tapa blanda o paperback, es el método más extendido para la producción de libros a gran escala, caracterizado por la unión de un bloque de hojas a una cubierta flexible de cartulina, generalmente impresa y plastificada. Este proceso es altamente automatizado y eficiente, lo que lo convierte en una opción económica y rápida para grandes tiradas. La evaluación de su calidad se centra en la resistencia y flexibilidad del lomo (que no se fracture ni se rompa con el uso, especialmente en el caso del lomo fresado y encolado PUR), la solidez de la unión de las hojas al lomo (que no se desprendan), la precisión del fresado (si aplica), la limpieza y uniformidad del encolado, la perfecta alineación de la cubierta con el bloque de hojas (sin desvíos ni rebases), y la durabilidad del plastificado o laminado de la cubierta (que no se raye ni se despreque fácilmente). Se busca que el libro se abra con facilidad para una lectura cómoda. Es el estándar para novelas de bolsillo, revistas, catálogos, manuales y cualquier publicación que requiera un equilibrio entre costo, rapidez de producción y durabilidad razonable.



Ensamblaje - Caja Forrada

El ensamblaje de caja forrada es un proceso de acabado que implica la unión de piezas de cartón rígido pre-cortadas para formar una estructura tridimensional, que luego es revestida o "forrada" con un material impreso y decorativo, como papel, tela, o sintéticos. Esta técnica crea envases y cajas de alta calidad, muy resistentes y con un acabado premium, ideales para la presentación de productos de lujo o para fines corporativos. El proceso combina la rigidez del cartón con la belleza y el detalle del material de forro. La evaluación de su calidad es muy exigente y se centra en la precisión milimétrica del corte y doblez de las piezas de cartón que forman la estructura interna, la solidez y estabilidad del ensamblaje de estas piezas (que la caja no se deforme), la perfecta tensión y adherencia del material de forro a todas las superficies (sin burbujas, arrugas, despegues o excesos de adhesivo), la exactitud del registro del diseño impreso en el forro, y la limpieza y calidad de los pliegues y esquinas (que deben ser nítidos y sin rasgaduras). Se valora la sensación táctil y visual de un producto bien acabado. Se utiliza extensamente en el packaging de lujo (perfumes, joyas, productos electrónicos premium), cajas de regalo, estuches para bebidas espirituosas, carpetas de presentación de alta calidad y cajas personalizadas para promociones especiales.

pnag

CÓDIGO DE FORMULARIOS DE INSCRIPCIÓN Y REGISTRO DE TRABAJOS



**Adquiere tu
participación
-todo incluido-**

- Registro de 15 trabajos
- 2 accesos para Cena Baile de Gala
- Una habitación (suite) para dos personas en hotel sede por dos noches (17 y 18 de octubre)
- Cena Val Quirico (18 de octubre)

<https://form.jotform.com/251585577448876>



F1
**Registro
Empresarial**

<https://form.jotform.com/251585577448876>



F2
**Registro
de Trabajos
Impresor**

<https://form.jotform.com/251585753364869>



F3
**Registro
de Trabajos
ACABADOS**

<https://form.jotform.com/251585773605869>

pnag

— 6 Calendario general:

ACTIVIDAD	FECHA	OBSERVACIÓN
SALIDA DE LAS BASES REGISTRO EMPRESARIAL	JUNIO	
ADQUISICIÓN DE DERECHOS DE PARTICIPACIÓN EN PAQUETES	JUNIO	
REGISTRO DE TRABAJOS	1 DE JUNIO AL 21 DE SEPTIEMBRE	
	15 AL 19 DE SEPTIEMBRE	ULTIMA SEMANA DE ENTREGA DE TRABAJOS
ÚLTIMO DÍA DE ENTREGA	21 DE SEPTIEMBRE	FECHA DEFINITIVA DE ENTREGA
CLASIFICACIÓN	22 Y 23 DE SEPTIEMBRE	
CALIFICACIÓN	24 DE SEPTIEMBRE AL 4 DE OCTUBRE	
EXPOSICIÓN MUSEO INTERNACIONAL DEL BARROCO. HISTORIA DEL PREMIO NACIONAL DE LAS ARTES GRÁFICAS	INAUGURACIÓN 5 DE OCTUBRE	OCTUBRE
	4 DE OCTUBRE	FIRMA DE ACTA
PREPARACIÓN	5 AL 15 DE OCTUBRE	
EXPOSICIÓN	16 Y 17 DE OCTUBRE	PUEBLA
CEREMONIA DE PREMIACIÓN	17 DE OCTUBRE	EVENTO PRESENCIAL



CONTACTO

La Unión, UILMAC

www.pnag.mx

WEB

www.launionuilmac.mx

Redes Sociales

@pnagmx
@launionuilmac

Correos

pnag@launionuilmac.mx
presidencia@launionuilmac.mx
ana.avila@launionuilmac.mx