

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

- ▶ Tinta desencostando do rolo do tinteiro (dormindo)
- ▶ Rebatida da tinta
- ▶ Podragem
- ▶ Cor fraca
- ▶ Variação de cor
- ▶ Rejeição da cor
- ▶ Ganho de ponto/Entupimento da retícula
- ▶ Secagem
- ▶ Cor desbotada
- ▶ Show-through (tinta impressa no verso aparece na frente do impresso)
- ▶ Imagem fantasma
- ▶ Brilho
- ▶ Caroço (forma regular)
- ▶ Caroço (forma irregular)
- ▶ Balanço tinta / água
- ▶ Consumo
- ▶ Tinta voando/ espirrando
- ▶ Marmorização
- ▶ Aparência suja dos meios tons
- ▶ Arrancamento/ Acúmulo
- ▶ Acúmulo de tinta
- ▶ Chapa cega – causa química
- ▶ Chapa cega – causa mecânica
- ▶ Desgaste da chapa
- ▶ Registro
- ▶ Estrias no rolo
- ▶ Baixa resistência ao atrito (rub-off)
- ▶ Velatura
- ▶ Decalque / blocagem
- ▶ Ponto corrido ou duplagem
- ▶ Força / Tonalidade
- ▶ Trapping

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Tinta desencostando do rolo do tinteiro***

**Problema:** a tinta está “dormindo” no tinteiro e não é transferida pelo rolo alimentador para a máquina.

### **Causa:**

1. Pouca tinta no tinteiro; tinta muito tixotrópica.
2. Tinta muito curta.

### **Solução:**

1. Adicione tinta nova ao tinteiro, mexa-a com uma espátula para que mantenha a fluidez.
2. Consulte o fabricante de tinta para que proporcione uma tinta com melhor fluxo.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## **Rebatida da tinta**

**Problema:** a tinta sai da superfície impressa para a blanqueta à medida que a folha passa através dos sucessivos cilindros de impressão.

### **Causa:**

1. As tintas secam muito rápido.
2. As tintas escuras são impressas na primeira e na segunda unidades.
3. Layout do trabalho ruim: chapados sendo impressos sobre chapados ou retícula.
4. Seqüência inadequada de tack das tintas.
5. A tinta seca durante o tempo de acerto do trabalho.
6. Evaporação do solvente devido às altas velocidades de impressão.
7. Tipo de papel (geralmente cuchê) propenso a ocasionar rebatida da tinta.
8. Desenho da impressora; quanto maior for a distância entre a primeira e a última unidade de impressão, maior é o risco de que ocorra marmorização.
9. Pressão excessiva entre o papel e a blanqueta.
10. Blanqueta compressível inadequada.

### **Solução:**

1. Consulte o fabricante de tinta para conseguir uma tinta estável, de secagem mais lenta.
2. Ajuste a seqüência da tinta.
3. Ajuste a distribuição e/ou a seqüência para imprimir primeiro as chapas com pontos mais leve e depois as chapas com cobertura mais pesada.
4. Imprima primeiro as tintas com maior tack. A seqüência de tack das tintas deve ser decrescente.
5. Limpe a impressora para diminuir os tempos de acerto.
6. Diminua a velocidade da impressora e utilize tinta nova.
7. Consulte o fabricante de papel, troque o substrato.
8. Troque, se possível, a seqüência de impressão.
9. Reajuste de acordo com as especificações do fabricante.
10. Consulte o fabricante de blanqueta, troque por blanquetas resistentes a solvente.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Podragem**

**Problema:** o pigmento da tinta não se adere ao substrato.

### **Causa:**

1. O veículo da tinta penetra muito rápido no substrato.
2. Secagem insuficiente da tinta para esse suporte em particular.
3. Papel muito ácido.
4. Tinta muito concentrada (filme de tinta muito rígido).
5. O pH da solução de fonte é muito baixo.
6. O filme de tinta não tem corpo e por esta razão não tem boa ancoragem no suporte.

### **Solução:**

1. Aplique verniz de sobreimpressão para unir a tinta ao papel.
2. Consulte o fabricante de tintas para obter uma tinta nova adequada a esse substrato em particular.
3. Troque o substrato. Consulte o fabricante de tintas para reformulá-la para esse substrato em particular.
4. Consulte o fabricante de tintas para que faça a mesma menos concentrada.
5. Ajuste a solução de fonte para obter o pH e a condutividade adequados.
6. Consulte o fabricante de tintas para obter uma tinta nova com melhor ancoragem.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Cor fraca**

**Problema:** os chapados ficam com densidade baixa.

### **Causa:**

1. Balanço tinta/água inadequado.
2. Concentração inadequada da solução de fonte.
3. Umectação não uniforme nos rolos.
4. Perda da área com imagem.
5. Rolos entintadores mal regulados.

### **Solução:**

1. Faça os ajustes necessários até obter o balanço tinta/água adequado.
2. Ajuste a solução de fonte para obter o pH e a condutividade adequados.
3. Ajuste todo o sistema de umectação da impressora.
4. Veja o problema DESGASTE DA CHAPA.
5. Ajuste corretamente os rolos entintadores.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Variação da cor***

**Problema:** reprodução inconsistente da cor entre as provas e a cópia impressa ou entre os diferentes trabalhos.

**Causa:**

1. Variação do substrato.
2. As impressões das cores de processo não coincidem com as provas fornecidas.
3. A cor especial não coincide com as provas.
4. Estão sendo usados diferentes guias para formular cores Pantone® .

**Solução:**

1. Consulte o fabricante de tintas para ajustar o tom e a ancoragem da tinta; consulte o fabricante de substrato para trocar o papel.
2. a) Consulte a seleção de cores para determinar que tom é o melhor para a reprodução da prova.  
b) Faça uma seleção de cores para as condições específicas de sua sala de impressão.  
c) Estabeleça um procedimento standard para todos os operadores da máquina.
3. Consulte o fabricante de tintas.
4. Todos, impressores e fabricantes de tintas, devem usar o mesmo guia de cores.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Rejeição da cor**

**Problema:** as cores posteriores não aderem à tinta já seca aplicada anteriormente.

### **Causa:**

1. A camada inicial do filme de tinta possui alto conteúdo de ceras.
2. Demora excessiva entre a impressão da primeira cor e a cor subsequente.
3. Uso excessivo de pó antidecalque nas primeiras cores impressas.
4. A tinta seca forma um filme espesso.
5. A camada inicial de tinta contém muito secante.
6. O calor excessivo do secador infravermelho forma um filme duro de tinta.

### **Solução:**

1. Consulte o fabricante de tintas para reformular a tinta subsequente.
2. Imprima as cores subseqüentes com maior rapidez (se o trabalho requer que se realize uma impressão posterior, deixe a área em branco para que as cores subseqüentes possam ser impressas diretamente sobre o papel base).
3. Limpe o material impresso para remover o excesso de pó.
4. Consulte o fabricante de tinta para formular a tinta seguinte com mais solvente; aqueça as folhas para melhorar a adesão.
5. Consulte o fabricante de tintas para obter uma nova tinta.
6. Reduza a temperatura de secagem.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## ***Ganho de ponto / Entupimento da retícula***

**Problema:** os meios tons impressos apresentam maior tamanho que na prova do serviço.

### **Causa:**

1. Ajuste inadequado da pressão entre as chapas, as blanquetas e os rolos.
2. Corpo da tinta é muito longo.
3. A tinta absorve muita água.
4. Acúmulo de papel e/ou tinta.
5. A chapa não apresenta pontos nítidos.
6. Chapa mal desensibilizada.
7. A tinta apresenta uma dispersão insuficiente.
8. Solução de fonte insuficiente na impressão.
9. Excesso de tinta na rolaria.
10. Blanquetas ou rolos muito macios.
11. Blanquetas calçadas incorretamente.

### **Solução:**

1. Ajuste para a pressão indicada pelo fornecedor do equipamento.
2. Consulte o fabricante de tinta para que fabrique uma tinta com mais corpo.
3. Consulte o fabricante de tinta.
4. Veja ACÚMULO.
5. Coordene com o operador de câmara e o armador de chapas para que trabalhem juntos a fim de obter chapas, positivos, negativos e meios tons mais nítidos.
6. Desensibilize a chapa. Troque-a se necessário.
7. Consulte o fabricante de tinta.
8. Aumente a solução de fonte para cobrir as chapas de maneira mais uniforme. Revise se cobertura do molhador está suja e troque-a se necessário.
9. Reduza a tinta. Reduza a solução de fonte.
10. Recondicione as blanquetas ou os rolos. Substitua-os se necessário.
11. Ajuste o calço.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Secagem**

**Problema:** o filme de tinta permanece úmido ou pegajoso ao tato.

### **Causa:**

1. A tinta absorve muita água.
2. O filme de tinta é espesso.
3. Umectação não uniforme da chapa.
4. O papel contém excesso de umidade, substrato não absorvente.
5. pH/condutividade da solução de fonte inadequados.
6. Tinta inadequada para esse substrato em particular .
7. Circulação insuficiente de ar ou de oxigênio entre as folhas.
8. Umidade relativa é muito alta.

### **Solução:**

1. Faça os ajustes para obter o balanço tinta/água adequado. Consulte o fabricante de tinta.
2. Ajuste a impressora para que carregue menos tinta. Consulte o fabricante de tinta.
3. Limpe bem os molhadores; verifique as janelas, as passagens de ar e os sistemas de ventilação mecânica para evitar correntes de ar.
4. Troque de substrato.
5. Ajuste a solução de fonte para obter pH/condutividade adequados .
6. Consulte o fabricante de tinta.
7. Ventile as folhas entre as diferentes etapas da impressão e outras operações. As folhas de materiais não impermeáveis, como plásticos e papel alumínio, devem ser mantidas em pilhas pequenas, em folhas intercaladas ou devem ser ventiladas com freqüência.
8. Controle a umidade da sala de impressão.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Cor desbotada***

**Problema:** as imagens, geralmente de sólidos grandes ou em cores sólidas, desbotam durante a secagem ou quando expostas à luz.

### **Causa:**

1. Oxigênio insuficiente para conseguir uma boa secagem provoca a oxidação dos pigmentos.
2. Os pigmentos de tinta são sensíveis à luz.

### **Solução:**

1. Consulte o fabricante de tinta; se os pigmentos tendem a se oxidar, ventile as folhas intermitentemente depois da impressão.
2. Quando a resistência à luz for um fator importante, consulte o fabricante da tinta para reformulá-la com pigmentos mais resistentes à luz.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## Show-through

**Problema:** também chamado de *imagem fantasma – química*. Um sólido grande no verso da folha aparece na parte anterior da folha.

### Causa:

1. Chapados sobrepostos são impressos no lado oposto da folha.
2. Confeção de grandes pilhas de folhas.
3. O primeiro lado é virado muito rápido depois de ser impresso.
4. Estão se utilizando tintas muito brilhantes.

### Solução:

1. Imprima primeiro as chapas com chapados mais pesados no anverso, e depois as chapas com pontos mais leves no lado oposto da folha.
2. Trabalhe com pilhas menores quando retirar as folhas.
3. Guarde as pilhas durante três dias (segundo a GATF) antes de imprimir no anverso
4. Ventile as folhas antes de imprimir o lado oposto. Mantenha as pilhas de folhas na seqüência correta para virá-las. Mantenha as pilhas de folhas afastadas do calor ou do frio excessivos. Passe as folhas pela impressora sem imprimir para ventilá-las antes passar para o lado oposto; em impressões pequenas e caras, deslize a folha enquanto se imprime o lado oposto.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Imagem fantasma – Mecânico***

**Problema:** uma impressão clara ou escura de uma imagem aparece nos sólidos grandes ou nos meios tons densos.

**Causa:**

1. Má distribuição do trabalho.
2. Película de tinta muito fina.
3. Tinta muito transparente.

**Solução:**

1. Melhore a distribuição do trabalho.
2. Consulte o fabricante para obter uma tinta menos concentrada.
3. Consulte o fabricante de tinta para reformulá-la e obter maior opacidade.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Brilho**

**Problema:** A tinta tem propriedades refletivas inadequadas.

### **Causa:**

1. O papel é muito absorvente: Superfície do papel áspera e granulada.
2. O sistema de tintagem está trabalhando com excesso de água.
3. O filme de tinta é muito fino.
4. Excesso de penetração de tinta no substrato.

### **Solução:**

1. Consulte o fabricante de papel. Troque por um papel mais liso e não absorvente.
2. Reduza a quantidade de solução de fonte. Consulte o fabricante de tinta para obter tinta mais resistente à água.
3. Aumente a espessura do filme de tinta.
4. Consulte o fabricante de tinta para obter tinta com maior ancoragem ou use um verniz de sobreimpressão.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## Caroços

**Problema:** pontos brancos na superfície impressa. Os pontos brancos com forma de anel indicam a presença de algum tipo de partícula.

### Causa:

1. Partículas secas de tinta.
2. Partículas do rolo.
3. Partículas da cobertura do molhador (moletom).
4. Partículas da chapa.
5. Partículas estranhas.

### Solução:

1. Quando manipular a tinta retire a crosta seca que tiver se formado. Proteja a tinta da exposição ao ar Cubra a tinta exposta. Limpe a impressora. minuciosamente e com freqüência. Tire a tinta seca que fica nas bordas do tinteiro e nas extremidades dos rolos.
2. Recondicione os rolos e os rolos bailarinos. Troque-os se necessário.
3. Troque os moletons e os rolos se necessário.
4. Revise as chapas: Há revestimento ou resíduo de alumínio soltos? Elimine todo o revestimento durante o processamento.
5. Melhore a limpeza e a manutenção da sala de impressão: a) Verifique se há circulação de pó nos sistemas de ar condicionado, b) Passe o aspirador sobre a superfície de elementos que estiverem na parte superior c) Pendure uma lâmina de plástico sobre a impressora e d) Utilize menor quantidade de pó antidecalque possível.

### OBSERVAÇÃO:

O rolo "removedor de partículas/impureza" funciona bem se mantido em boas condições. Qualquer que seja o tipo de rolo utilizado, deve ser limpo com freqüência para obter um rendimento ótimo .

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Caroços irregulares**

**Problema:** pontos brancos irregulares na superfície impressa. Os pontos brancos com centros abertos indicam problemas relacionados com o papel.

### **Causa:**

1. Papel com baixa resistência superficial ( soltando pó).
2. A tinta antiga ou com tack alto levanta o revestimento do papel.
3. Excesso de solução de molhagem pode atacar o revestimento do papel.

### **Solução:**

1. Consulte o fabricante para instalar removedor de pó ou para trocar o papel.
2. Consulte o fabricante de tinta.
3. Ajuste o balanço tinta/água segundo necessário.

### **OBSERVAÇÃO:**

O rolo "removedor de partículas/impureza" funciona bem se mantido em boas condições. Qualquer que seja o tipo de rolo utilizado, deve ser limpo com frequência para obter um rendimento ótimo.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## **Balanço tinta / água**

**Problema:** é necessário realizar ajustes freqüentes na impressora para manter a qualidade da impressão.

### **Causa:**

1. Excesso de solução de fonte causa um impresso falhado.
2. Solução de fonte concentrada, torna a cor fraca.
3. Solução de fonte muito débil (resultado: má aplicação da tinta ou velatura).
4. Rolo de molhagem incorretamente ajustado.
5. Rolo entintador está incorretamente ajustado.
6. Configuração incorreta do tinteiro.
7. Tinta muito fraca.
8. A tinta absorve muita água.

### **Solução:**

1. Ajuste corretamente o sistema de molhagem.
2. Reduza solução de fonte a um nível de pH entre 4,0 e 4,5.
3. Aumente a solução de fonte a um nível de pH entre 4,0 e 4,5.
4. Reajuste os rolos. Certifique-se de que os rolos molhadores sejam impulsionados pelo rolo vibrador e não pelo cilindro da chapa.
5. Realize o teste da faixa de tinta para verificar a pressão do rolo. Ajuste-a se necessário.
6. Ajuste corretamente a quantidade de tinta na rolaria. Espere o tempo suficiente para que o ajuste surta efeito.
7. Consulte o fabricante de tintas.
8. Consulte o fabricante de tintas.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Consumo**

**Problema:** usa-se mais tinta por impressão do que o normal.

### **Causa:**

1. Densidades inadequadas da tinta.
2. A tinta penetra muito rápido no substrato.
3. O papel é muito absorvente.
4. O balanço tinta-água é inadequado.
5. Tintas com baixa pigmentação.
6. Excesso de perdas na partida da máquina.
7. Cálculo incorreto de tinta para o trabalho.

### **Solução:**

1. Faça os ajustes para obter com as menores densidades de impressão possíveis a melhor qualidade do impresso.
2. Consulte o fabricante de tinta sobre uma tinta com maior ancoragem.
3. Consulte o fabricante de substrato. Troque por um papel menos absorvente.
4. Faça os ajustes para obter o balanço tinta/água adequado.
5. Consulte o fabricante de tinta sobre tintas mais concentradas.
6. Melhore o procedimento de acerto do serviço.
7. Prepare um histórico com o consumo de tinta e procedimentos consistentes para melhorar as estimativas dos trabalhos.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Tinta voando / espirrando***

**Problema:** os rolos de entintagem estão desprendendo tinta.

### **Causa:**

1. Excesso de tinta nos rolos.
2. Balanço tinta/água inadequado.
3. Rolos mal ajustados ou desgastados.
4. Corpo da tinta muito extenso.

### **Solução:**

1. Ajuste a impressora para que carregue uma menor quantidade de tinta. Consulte o fabricante de tinta sobre tintas mais concentradas.
2. Faça os ajustes para obter o balanço tinta/água adequado.
3. Ajuste os rolos corretamente. Troque-os se necessário.
4. Consulte o fabricante de tintas.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Marmorização**

**Problema:** as áreas sólidas (chapadas) do impresso não apresentam uma densidade uniforme, o que resulta uma aparência desigual.

### **Causa:**

1. Superfície do papel não uniforme.
2. Pressão de impressão inadequada.
3. Rolos entintadores estão mal regulados ou desgastados.
4. Balanço água/ tinta inadequado.
5. Blanqueta desgastada.

### **Solução:**

1. Consulte o fabricante de papel para trocá-lo. Consulte o fabricante de tinta sobre tinta com menos penetração e concentração.
2. Ajuste a pressão de impressão.
3. Ajuste os rolos corretamente. Troque-os se necessário.
4. Faça os ajustes para obter o balanço tinta/água adequado.
5. Troque a blanqueta.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Aparência suja dos meios tons***

**Problema:** os meios tons não apresentam nitidez nas áreas claras.

### **Causa:**

1. Excesso de tinta na chapa.
2. Os materiais utilizados para a reprodução são inadequados.
3. Chapa mal processada.
4. Rolo entintador mal ajustado.
5. Balanço água/tinta inadequado.
6. Excesso de ganho de ponto.
7. Blanqueta vidrada.

### **Solução:**

1. Ajuste a impressora para que leve menos tinta.
2. Revise e melhorar o processo de reprodução.
3. Revise a exposição das chapas usando a escala de gris.
4. Faça os ajustes de acordo com as especificações do fabricante da máquina.
5. Faça os ajustes para obter o balanço água/tinta adequado.
6. Faça os ajustes necessários para reduzir o ganho de ponto na impressora ou na chapa. Veja GANHO DE PONTO.
7. Limpe ou troque a blanqueta.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## **Arrancamento / Acúmulo**

**Problema: ARRANCAMENTO** – levantamento do revestimento dos papéis revestidos nas blanquetas, nas chapas ou nos rolos do trem de entintagem.

**ACÚMULO** – acúmulo de fibras de papel não revestido nas chapas, nas blanquetas ou nos rolos do trem de entintagem.

### **Causa:**

1. Papel muito receptivo a água.
2. Excesso de fibras soltas e pó do papel.
3. Papel base com baixa resistência.
4. Pressão muito alta para essa combinação de tinta e papel.
5. Blanquetas muito pegajosas.
6. Tinta com muito tack para esse papel.

### **Solução:**

1. Faça os ajustes para obter o balanço água/tinta adequado.
2. Consulte o fabricante de papel.
3. Rejeite o papel se necessário. Troque por um papel mais resistente ao arrancamento.
4. Ajuste a pressão de impressão e corrija o calço conforme as especificações do fabricante.
5. a) Consulte fabricante de blanquetas; b) Aplique tratamento para blanquetas ou troque-a por uma menos pegajosa, ou; c) troque o limpador de blanquetas.
6. Consulte o fabricante de tinta para ajustá-la e obter um menor tack.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Acúmulo de tinta**

**Problema:** acúmulo de tinta nas chapas de impressão.

### **Causa:**

1. Problemas com o papel.
2. A tinta está emulsionada.
3. A tinta apresenta uma dispersão ruim e contém pigmentos mal moídos.
4. Cilindros com calço errado.
5. Rolos mal ajustados ou desgastados
6. As blanquetas estão muito sujas.

### **Solução:**

1. Veja ARRANCAMENTO/ACÚMULO
2. Ajuste o rolo molhador. Consulte o fabricante de tintas.
3. Consulte o fabricante de tinta para reformulá-la.
4. Revise as especificações e ajuste os cilindros.
5. Revise as especificações, ajuste os rolos. Troque-os se necessário.
6. a) Consulte o fabricante de blanquetas,  
b) Aplique tratamento para blanquetas ou troque-a por uma menos pegajosa, ou  
c) Troque o limpador de blanquetas.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Chapa cega – causa química**

**Problema:** parte de uma imagem, ou sua totalidade na chapa, não aceita a tinta. (Ver também “*chapa cega – causa mecânica*”)

### **Causa:**

1. Solução de molhagem muito ácida.
2. Excesso de goma na solução de molhagem.
3. Os limpadores da chapa secaram na imagem da chapa.
4. Sistema da solução de molhagem contaminado.
5. Excesso de solução de molhagem na tinta.
6. Chapas mal reveladas: a goma adere à área de imagem.

### **Solução:**

1. Ajuste a solução de fonte para obter pH / condutividade adequados (pH 4,0-4,5).
2. Prepare novamente a solução de molhagem ou diminuir a quantidade de goma na solução de molhagem.
3. Após o uso do limpador de chapa certifique-se que o produto foi totalmente retirado.
4. Enxágüe cuidadosamente todos os componentes lavados antes de reinstalá-los na impressora.
5. Reduza ao mínimo os ajustes do molhador. Consulte o fabricante de tintas.
6. Lave a chapa cuidadosamente. Troque-as se necessário.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Chapa cega – causa mecânica**

**Problema:** parte de uma imagem, ou sua totalidade na chapa não aceita a tinta. (Ver também “Chapa cega – causa química”)

### **Causa:**

1. Excesso de pó de papel.
2. Excesso de pressão entre a chapa e a blanqueta.
3. Os rolos molhadores e entintadores estão mal regulados.
4. Partículas abrasivas destroem as imagens.

### **Solução:**

1. Veja ARRANCAMENTO/ACÚMULO
2. Ajuste a pressão entre chapa e blanqueta para as especificações da máquina.
3. Revise a dureza e a regulagem dos rolos. Faça os ajustes ou troque-os se necessário.
4. Revise a dispersão da tinta, a solução de molhagem, etc. Troque os materiais contaminados.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## ***Desgaste prematuro da chapa***

**Problema:** perda gradual da área de imagem na chapa.

### **Causa:**

1. Chapas mal processadas
2. Os rolos entintadores ou de molhagem estão mal regulados.
3. Há muito acúmulo de fibra de papel na chapa.
4. Concentração inadequada da solução de fonte.
5. Os cilindros da chapa e da blanqueta estão mal calçados.
6. As chapas estão sendo utilizadas além de sua capacidade.
7. Tintas muito concentradas.
8. A tinta está com problema de moagem.
9. Os rolos entintadores estão muito duros.

### **Solução:**

1. Melhore o processo de revelação das chapas usando a escala de gris (escala Stouffer).
2. Ajuste de acordo com as especificações do fabricante.
3. Veja ARRANCAMENTO/ACÚMULO.
4. Ajuste a solução de fonte para obter pH/conductividade adequados (pH 4,0-4,5).
5. Ajuste utilizando o relógio comparador e volte a calçá-los de acordo com as especificações do fabricante.
6. Troque as chapas por outras de melhor qualidade para que durem mais.
7. Reduza a concentração da tinta para melhorar a lubrificação da chapa.
8. Consulte o fabricante de tinta para reformulá-la.
9. Troque os rolos entintadores.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Registro**

**Problema:** depois que a impressora foi ajustada com o registro correto há alguma condição que impede que o mesmo se mantenha.

### **Causa:**

1. A impressora, a chapa, a blanqueta e o substrato estão mal alinhados.
2. A blanqueta está inchada ou com depressão.
3. As bordas das folhas que entram na impressora estão com rebarbas.
4. As folhas que entram na impressora apresentam eletricidade estática.
5. A imagem na chapa esta desalinhada.

### **Solução:**

1. Faça os ajustes que forem necessários.
2. Troque de blanqueta.
3. Ventile as folhas.
4. Ventile as folhas.
5. Verifique se há problemas relacionados com os filmes ou com a bomba de vácuo na área de pré-impressão.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Estrias no rolo***

**Problema:** os rolos não aceitam a tinta.

### **Causa:**

1. Solução de fonte muito ácida.
2. Excesso de água na impressora.
3. Os rolos vibradores de metal estão desensibilizados.
4. Os rolos entintadores estão vidrados
5. Excesso de goma na solução de fonte.
6. Tinta muito concentrada.
7. Tinta muito resistente à água.

### **Solução:**

1. Ajuste a solução de fonte para obter pH/conductividade adequados (pH 4.0-4.5).
2. Reduza a quantidade de solução de molhagem.
3. Limpe os rolos.
4. Retire os rolos da impressora e limpe-os adequadamente.
5. Use menos goma na solução de fonte.
6. Consulte o fabricante de tintas.
7. Consulte o fabricante de tintas.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Baixa resistência ao atrito (rub-off)***

**Problema:** a camada de tinta impressa parece seca, mas apresenta pouca resistência à fricção e aos arranhões.

### **Causa:**

1. Excesso de água na impressão.
2. pH inadequado da solução de fonte.
3. A tinta não está totalmente seca.
4. A superfície áspera do substrato gera pouca resistência ao atrito.
5. Excesso de tinta.
6. A tinta não tem suficiente resistência ao atrito.
7. Veículo ligante insuficiente na tinta.

### **Solução:**

1. Reduza a configuração de umidificação molhagem; troque o papel.
2. Ajuste a solução de fonte para obter pH/condutividade adequados (pH 4,0-4,5).
3. Veja SECAGEM.
4. Consulte o fabricante de tintas para reformulá-la a fim de que tenha mais resistência ao atrito.
5. Ajuste a impressora para que carregue menos água. Consulte o fabricante de tinta.
6. Consulte o fabricante de tintas.
7. Consulte o fabricante de tintas.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## **Velatura**

**Problema:** a área sem imagem da chapa aceita tinta de maneira aleatória.

### **Causa:**

1. Baixo conteúdo de álcool (ou substituto de álcool) no sistema de molhagem.
2. Os rolos entintadores, os rolos molhadores ou a blanqueta estão vidrados.
3. Excesso de pressão de impressão.
4. O corpo da tinta é muito oleoso e se espalha em direção às áreas de não impressão.
5. Chapa mal processada ou exposta à luz.
6. Tinta muito macia.
7. pH da solução de fonte inadequado.
8. Os rolos molhadores estão mal regulados ou desgastados.
9. Rolos entintadores sobreaquecidos.

### **Solução:**

1. Faça ajustes para obter a concentração de álcool correta.
2. Limpe a blanqueta e os rolos cuidadosamente e recondição-as conforme as instruções do fabricante.
3. Reduza a pressão de impressão até obter os níveis corretos.
4. Certifique-se que a tinta esteja no padrão. Consulte o fabricante de tinta para reformulá-la, se necessário.
5. Desensibilize a chapa ou volte a processá-la. Ajustar o processo utilizado para fazer chapas.
6. Consulte o fabricante de tintas.
7. Ajuste a solução de fonte para obter o pH e a condutividade adequados (pH 4,0-4,5).
8. Ajuste os rolos para que tenham a pressão correta. Substitua o revestimento se necessário.
9. Verifique se há guias desgastadas; troque-as se necessário. Ajuste a pressão do rolo.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Decalque / Blocagem***

**Problema: Decalque** – a tinta é transferida parcialmente para o verso do papel na pilha que se encontra na saída da impressão.

**Blocagem** - aderência indesejada entre as folhas de papel impressas, que ao serem empilhadas, se colam umas às outras.

### **Causa:**

1. A tinta demora muito para se secar.
2. A quantidade de pó antidecalque utilizada é insuficiente.
3. A pilha de folhas é muito grande.
4. Manuseio brusco da pilha de folhas.

### **Solução:**

1. Veja SECAGEM.
2. Aumente a aplicação de pó.
3. Trabalhe com pilhas menores. Empilhe-as em bandejas.
4. Não deixe cair a pilha de folhas. Evite tratá-la bruscamente.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## **Ponto corrido ou duplagem**

**Problema:** os pontos se apresentam alongados e manchados. Ocorre em apenas uma unidade.

*Slide 1 de 2: Ponto corrido*

### **Causa:**

1. Cilindros incorretamente calçados.
2. Blanqueta solta, desnivelada ou mole.
3. Excesso de folga nas engrenagens e guias dos cilindros da blanqueta e da chapa.
4. Excesso de pressão entre a chapa e a blanqueta.
5. Excesso de tinta no papel revestido.

### **Solução:**

1. Ajuste o calço dos cilindros.
2. Ajuste as braçadeiras da blanqueta. Ajuste o calço ou substitua a blanqueta se necessário.
3. Ajuste de acordo com as especificações do fabricante.
4. Reduza a pressão da impressão ao mínimo. Revise a faixa do rolo entintador para verificar uniformidade e largura.
5. Ajuste a impressora para que carregue menos tinta. Ajuste a água se necessário.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

---

## ***Ponto corrido ou duplagem, continuação***

**Problema:** uma segunda imagem aparece junto à primeira. Ocorre em máquinas de unidades múltipla.

*Slide 2 de 2: Duplagem*

### **Causa:**

1. Pinça mal ajustada.
2. O papel está instável e está sofrendo variação direcional em unidades sucessivas.
3. Chap a solta.
4. Blanqueta solta, desnivelada ou mole.

### **Solução:**

1. Ajuste a pinça.
2. Ajuste até obter o menor nível possível de balanço água/tinta.
3. Revise. Certifique-se de que a chapa fique bem firme.
4. Aperte as braçadeiras da blanqueta. Ajuste o calço ou troque a blanqueta se necessário.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## **Força / Tonalidade**

**Problema:** a tinta emulsificada se transfere para a folha impressa como sombreado de fundo.

### **Causa:**

1. Presença de tinta na solução de fonte.
2. Concentração inadequada da solução de fonte.
3. Balanço água/tinta inadequado.
4. Pressão muito alta entre a chapa e a blanqueta.
5. A regulagem e dureza dos rolos entintadores e molhadores estão incorretas.
6. A tinta tem pouca resistência à água.
7. Chapas mal reveladas ou mal expostas à luz.
8. Uso excessivo de solução de lavagem.
9. O revestimento do papel está contaminando o sistema de entintagem.

### **Solução:**

1. Ajuste a concentração de álcool (ou do substituto) na solução de fonte. Consulte o fabricante de tinta para que a reformule utilizando um pigmento que não reaja com a solução de fonte.
2. Ajuste a solução de fonte para obter pH/conductividade adequados (pH 4,0-4,5).
3. Faça os ajustes para obter o balanço água/tinta adequado.
4. Ajuste a pressão segundo as especificações do fabricante.
5. Ajuste os rolos entintadores e os rolos molhadores de acordo com as especificações do fabricante. Revise a dureza dos rolos e troque-os se necessário.
6. Verifique que a tinta apresenta os valores padrões. Consulte o fabricante de tinta para reformulá-las se necessário.
7. a) Troque as chapas se necessário, b) Ajuste o procedimento utilizado para copiar as chapas, c) Guarde as chapas longe da umidade e da água.
8. Lave com água ou solvente à base de petróleo para garantir a retirada de toda a solução de molhagem.
9. Utilize tintas de baixo tack e reduza a quantidade de solução de fonte na impressão.

# Guia de Solução de Problemas para Offset Plana

## *Trapping*

**Problema:** aceitação de uma cor pela outra deficiente em áreas de sobreposição.

### **Causa:**

1. O tack das tintas está fora de seqüência adequada.
2. A intensidade da tinta é incorreta.
3. Viscosidades inadequadas da tinta.
4. O erro de tons ou o balanço de gris não coincidem com as separações de cor.
5. A estabilidade das tintas na impressora é desigual: as tintas subseqüentes se aderem mais rápido que as tintas precedentes.
6. Aditivos na tinta criando uma película que não permite a adesão das tintas subseqüentes.
7. Balanço água/tinta inadequado
8. Má transferência de tinta desde a blanqueta.
9. Registro inadequado.
10. A impressão das cores de processo não coincide com as provas fornecidas.

### **Solução:**

1. Ajuste as tintas para que seu tack vá diminuindo progressivamente.
2. Ajuste as tintas para que tenham um filme mais pesado a fim de obter uma cobertura ótima.
3. Ajuste as tintas para que sejam progressivamente menos viscosas.
4. Padronize com seus clientes.
5. Consulte o fabricante de tintas.
6. Consulte o fabricante de tintas. Veja REJEIÇÃO DA COR.
7. Faça os ajustes para obter o balanço água/tinta adequado.
8. Consulte o fabricante de blanquetas. Consulte o fabricante de tinta.
9. Veja REGISTRO.
10. Veja VARIAÇÃO DE COR.