**NOTA DE PRENSA**

**Mex (Suiza), 13 de febrero de 2020**

**BOBST y sus socios del sector presentan un proceso completo de impresión en la jornada de puertas abiertas en el nuevo Centro de Excelencia Flexo**

BOBST celebró una jornada de puertas abiertas en su nuevo Centro de excelencia flexográfica en Bobst Bielefeld el 13 de febrero de 2020, dando a los asistentes la oportunidad de asistir al proceso flexográfico completo de principio a fin. El Centro de competencia de Bobst Bielefeld se ha ampliado para incluir una sala de preprensa, de modo que ahora es un Centro de excelencia muy completo para el proceso flexográfico, especialmente para la gama de colores extendida (ECG) para impresoras flexográficas de tambor central. El Centro cuenta con un sistema de «colaboración abierta», y eso implica la presencia de los valiosos socios de BOBST del sector, garantizando así la integración de todos los elementos que se combinan para dar lugar a un proceso impecable de principio a fin.

«Bobst Bielefeld es ahora el Centro de Excelencia más avanzado», declaró Mark McInulty, director general de Bobst Bielefeld. «Constituye una central muy valiosa para el ensayo y el desarrollo continuo del proceso ECG para BOBST y los proveedores del sector en nuestro sistema de cooperación abierta. El Centro ayuda a nuestros clientes de impresión flexo de tambor central a maximizar las ventajas derivadas de la implementación del proceso ECG».

El uso de ECG está creciendo a un ritmo constante. Este proceso utiliza tres colores de tinta adicionales —naranja, verde y violeta (OGV, por sus siglas en inglés) — sobre los colores convencionales cian, magenta, amarillo y negro (CMYK), consiguiendo así reproducir más del 90 % de la gama Pantone en comparación con aprox. el 60 % que se obtenía anteriormente. Para un convertidor, su adopción entraña un gran ahorro de tiempo y dinero: ya no es necesario hacer el cambio de tintas ni los consiguientes lavados de las estaciones de impresión, ya no hace falta un gran inventario de tintas para guardar tintas directas, ya no se pierde tiempo mezclando tintas y se garantiza la consistencia cromática para trabajos realizados con mucha diferencia de tiempo o en distintos lugares del mundo.

Estos fueron los equipos de BOBST que se exhibieron en la jornada de puertas abiertas:

* **VISION CI:** esta impresora flexo, lanzada en octubre de 2019, ofrece el mejor rendimiento de su categoría. Rápida y fácil de configurar y cambiar, presenta innovaciones técnicas, automatización y unas tecnologías inteligentes exclusivas que garantizan la coherencia de un proceso repetible con impresión con tintas a base de agua o de disolventes, un desperdicio mínimo y una fabricación sencilla para todas las longitudes de tiradas, en una gran variedad de sustratos.
* **EXPERT CI:** una impresora con funciones innovadoras que contribuye a maximizar la consistencia del proceso flexográfico con tambor central, por lo que resulta perfecta para los requisitos de los procesos de impresión ECG en 7 colores. Ofrece resultados de impresión estables y controlados y una productividad excepcional con tintas a base de disolventes y a base de agua. Los asistentes tuvieron la ocasión de ver la EXPERT CI imprimir bolsas flexibles sostenibles hechas de nuevos laminados de un solo material y alta barrera, que se presentaron por primera vez en K 2019.
* **La Mesa de inspección digital:** una innovadora tecnología de control de la calidad que incorpora la proyección digital con fines de comprobación, pero además ofrece representaciones visuales en tiempo real para igualar el producto con el archivo digital.
* **E-services:** las máquinas de primera categoría merecen servicios de primera categoría. Los asistentes vieron algunas soluciones del equipo de servicios de BOBST, que ayudan a los convertidores a optimizar su productividad y calidad, a la vez que reducen los tiempos de inactividad y el impacto ambiental.

**Colaboraciones para unos procesos perfectos**

Los visitantes de la jornada de puertas abiertas pudieron asistir al proceso flexográfico completo, desde el archivo hasta la bobina impresa, hablando con diversos colaboradores de BOBST en distintos puestos sobre distintos temas, empezando por el centro de preprensa que alberga los equipos de última generación que se mostraron en vivo y en directo en el evento:

* **U. Günther Prepress** ilustró sus capacidades en el proceso de diseño a impresión de embalajes con sus servicios conectados y sus soluciones de reducción de costes, que ofrecen un rendimiento optimizado para un proceso de impresión eficaz desde el diseño hasta la impresión ECG.
* **Miraclon**: la sala de preprensa cuenta con un sistema KODAK FLEXCEL NX Wide 4260 para la producción de planchas KODAK FLEXCEL NXH en el centro. Miraclon ayuda a cumplir los retos únicos de la impresión ECG con tecnologías de plancha patentadas que permiten controlar y optimizar la transferencia de tinta para lograr unas condiciones definidas de impresión de procesos. Aporta al proyecto ECG de armonización de impresoras y planchas más de una década de experiencia trabajando con impresores y especialistas en preprensa en todo el mundo para impulsar la adopción de la impresión de procesos para flexo.
* **Glunz & Jensen:** la sala de preprensa cuenta con una máquina de fabricación de planchas Flex-i-Pro 470, junto con el secador de aire caliente Concept 401D y el equipo de exposición 401 ECLF para planchas flexográficas de gran formato 1200 x 1530 mm. Glunz & Jensen aporta al proyecto sus 45 años de experiencia en soluciones innovadoras de fabricación de planchas de alta calidad para todos los requisitos de procesamiento de planchas.
* **Esko:** la sala de preprensa cuenta con un equipo de exposición Esko XPS Crystal 4835, una mesa de corte Kongsberg X20 y el software de preprensa completo necesario para producir archivos ECG listos para imprimir. Junto con BOBST, Esko pone el foco en el valor que crea su colaboración, mostrando a los asistentes cómo pueden hacer avanzar sus negocios para llevar a cabo la transformación digital, tanto para la comunicación al cliente como para la edición en preprensa, la automatización de los flujos de trabajo, la gestión del color o la integración empresarial.

Otros socios mostraron sus tecnologías y sus conocimientos en relación con la armonización de todos los elementos que contribuyen a lograr los mejores resultados y los más eficaces utilizando la impresión ECG.

* **Rossini** contribuye al proyecto ECG con las mangas Starcoat Light, que ofrecen una estabilidad dimensional extraordinaria y precisión a lo largo del tiempo, y los adaptadores Fastbridge, que proporcionan una amortiguación excelente de la vibración a la vez que permiten alcanzar unas velocidades de impresión muy superiores.
* **Lohmann** presentó la gama DuploFLEX5 de cintas adhesivas para el montaje de planchas que muestra cómo la compleja tecnología que se esconde en la herramienta «más fina» para el proceso de impresión flexográfica contribuye a hacer posible la impresión ECG.
* **Zecher** explicó que la producción de un anilox de alta calidad es evidente, pero optimizar e influir en la calidad de impresión coherente y reproducible con ayuda de un anilox es un diferenciador clave.
* **Daetwyler** presentó MDC-Gamutstar, la rasqueta especialmente diseñada para el proceso ECG, que proporciona una alta precisión y una vida útil mayor para largas tiradas y trabajos múltiples.
* **Flint Group** mostró a los asistentes las grandes posibilidades que ofrece la impresión ECG para dar un giro radical a los embalajes flexibles, con una mayor adaptabilidad, unos plazos más cortos, una mayor calidad y también mayor definición. Flint Group apoya el proyecto ECG con sus tintas a base de disolventes FlexiPrint, que se utilizaron para la demostración de la impresora flexo de tambor central EXPERT CI.
* **Follmann** habló de la rentabilidad de la impresión con tintas a base de agua y su contribución positiva a la reducción del CO2. La solución monocomponente del sistema de tinta, los tiempos de preparación cortos y la garantía de solidez del color, la mayor vida útil de las planchas y un proceso de impresión estable contribuyen también a la rentabilidad. Las tintas Follmann se utilizaron para la demostración de la máquina de impresión VISION CI.
* **X-Rite Pantone** centró su presentación en el control de la consistencia del color en la impresión ECG y cómo sus soluciones tecnológicas líderes, diseñadas para agilizar el proceso de los flujos de trabajo con color digitales ayudan a los transformadores de embalajes a perfeccionar sus impresoras para conseguir los datos de huellas más precisos.

Tras las presentaciones se realizaron demostraciones de impresión en las impresoras flexo de tambor central VISION CI y EXPERT CI equipadas con las últimas tecnologías presentadas por los socios en el proyecto de colaboración abierta ECG. El control de calidad en las muestras de impresión se hizo en la Mesa de inspección digital, mientras que los servicios conectados se exhibieron en directo en el centro de formación de Bobst Bielefeld.

«Todos los socios con los que trabajamos nos aportan muchísimo para la innovación y optimización del proceso flexográfico —declaró Mark McInulty. — La jornada de puertas abiertas es el ejemplo perfecto de una colaboración perfectamente integrada en acción, donde muchas empresas se juntan para combinar su saber hacer y sus recursos, optimizando así la experiencia de nuestros clientes. Estamos encantados de trabajar con todos nuestros socios y les damos la bienvenida a nuestro Centro de Excelencia.»

**Acerca de BOBST**

Somos uno de los proveedores líderes a nivel mundial de equipos y servicios para el procesamiento, la impresión y la conversión de sustratos en el sector de las etiquetas, los embalajes flexibles y el cartón plegado y ondulado.

Fundada en 1890 por Joseph Bobst en Lausana (Suiza), BOBST está presente en más de 50 países, cuenta con 14 plantas de producción en 8 países y emplea a más 5 600 trabajadores en todo el mundo. La compañía registró una facturación consolidada de 1 635 millones de francos suizos durante el ejercicio finalizado el 31 de diciembre de 2018.

**Contacto para la prensa:**

Gudrun Alex  
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Móvil: +49 160 48 41 439

Correo electrónico: [gudrun.alex@bobst.com](mailto:gudrun.alex@bobst.com)

Silvana Ilari   
Communication Manager   
Strategic Product Marketing   
Business Unit Web-fed   
Tel.: +39 0523 493 236   
Móvil: +39 335 562 28 62   
Correo electrónico: [silvana.ilari@bobst.com](mailto:silvana.ilari@bobst.com)

**Síganos en:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)   
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)   
Twitter: @BOBSTglobal [www.bobst.com/twitter](http://www.bobst.com/twitter)   
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)