

PRESSOptimizer

Print Standardization Report



DESCRIPCIÓN GENERAL

Nombre:
KBA 162-Coated (FOGRA39)-ISO 12647-2 - G94

Fecha:
18-07-11

Hora:
7:47:25 AM

Datos técnicos



Impresora:
KBA 162

Secuencia de impresión:
KCMY

Tipo de impresora:

Operador de la imprenta:

Lineatura:

Operador de preimpresión:



Tintas:

Tipo de tinta:
Convencional



Papel:

Gramaje (g/m²):



Método de calibración:
ISO 12647-2

Estándar:
Coated (FOGRA39)



Nota:
TINTA: SUNCHEMICAL-SUNLIT

1 Especificaciones Se cumplen las siguientes condiciones respecto al estándar ISO 1365 para la colorimetría e ISO 14981 para la densitometría: 1.1 Colorimetría Geometría 0/45 o 45/0, 2 observadores, iluminante D50, espacio de color CIELAB Base blanca para series tinta y soporte negro o blanco (substrato) en la verificación restante. Soporte negro para la impresión en producción en superficie no opaca.

1.2 Densitometría Geometría 0/45 o 45/0, filtro de polarización, filtro de banda estrecha, soporte (substrato) negro o blanco

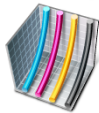
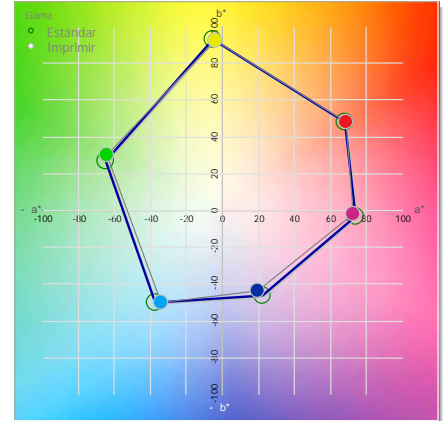
Nombr KBA 162-Coated (FOGRA39)-ISO 12647-2 - G94

Fecha: 18-07-11 Hora: 7:47:25 AM



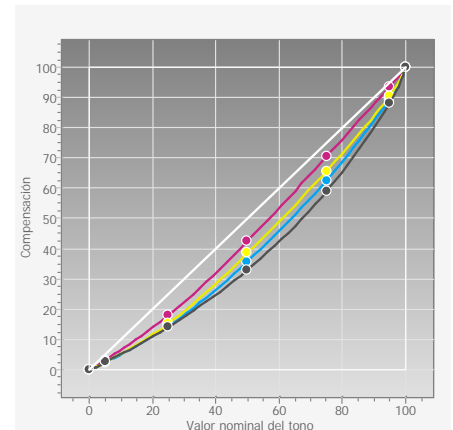
Primarios y Secundarios

	Referencia	Medido	h*	E*
C	55.0/-37.0/-50.0	55.0/-33.9/-50.0	2.4	3.1
M	48.0/74.0/-3.0	50.0/72.3/-1.6	1.0	3.0
Y	89.0/-5.0/93.0	88.6/-4.0/92.0	0.6	1.5
K	16.0/0.0/0.0	15.8/1.6/-0.8	NA	1.8
M+Y	47.0/68.0/48.0	48.2/68.5/47.9	0.3	1.4
C+Y	50.0/-65.0/27.0	47.3/-64.0/30.0	2.5	4.1
C+M	24.0/22.0/-46.0	27.0/19.9/-43.7	1.1	4.3
P	95.0/0.0/-2.0	94.7/1.0/-3.6	NA	1.9



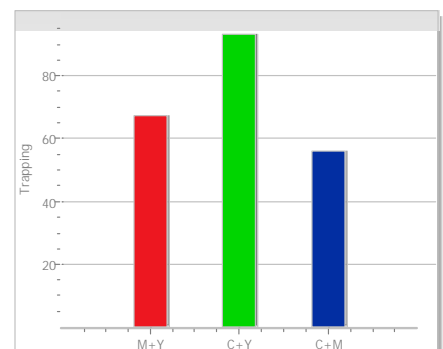
Compensación de las planchas

	N	Rip	Plancha		N	Rip	Plancha
C	5%	2.6	?	M	5%	3.4	?
	25%	14.6	?		25%	18.2	?
	50%	35.8	?		50%	42.4	?
	75%	62.4	?		75%	70.4	?
	95%	89.3	?		95%	93.4	?
Y	5%	2.7	?	K	5%	2.7	?
	25%	15.4	?		25%	14.2	?
	50%	38.6	?		50%	33.1	?
	75%	65.5	?		75%	58.8	?
	95%	90.2	?		95%	87.9	?



Trapping

	Trapping	E*
M+Y	67%	1.4
C+Y	93%	4.1
C+M	56%	4.3



Las barras de trapping deben estar por debajo de los límites de tolerancia

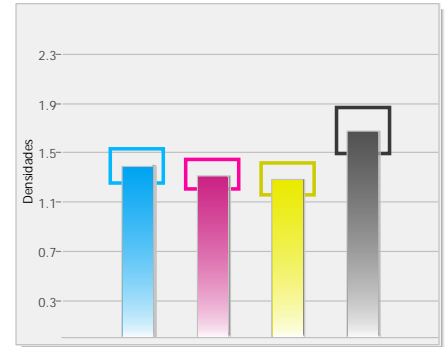
Nombr KBA 162-Coated (FOGRA39)-ISO 12647-2 - G94

Fecha: 18-07-11 Hora: 7:47:25 AM



SID - Densidades tinta sólida

	Min	Óptimo	Max
C	1.25	1.39	1.53
M	1.21	1.31	1.45
Y	1.16	1.28	1.42
K	1.49	1.68	1.87



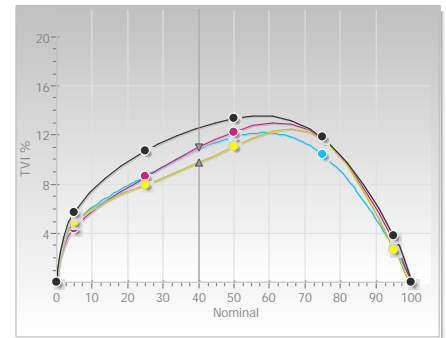
Las barras de densidad deben situarse entre los límites inferiores superiores de las cajas de tolerancia de cada color



TVI - Incremento del valor del tono y spread

Leyenda: N - Nominal, O - Objetivo, M - Medido, - Diferencias

	N	A	M		N	A	M		
C	5%	2.0	4.8	2.8	M	5%	2.0	4.4	2.4
	25%	9.3	8.7	-0.6		25%	9.3	8.6	-0.7
	50%	14.3	11.9	-2.4		50%	14.3	12.3	-2.0
	75%	12.3	10.4	-1.9		75%	12.3	11.7	-0.6
	95%	3.4	2.8	-0.6		95%	3.4	3.3	-0.1
Y	5%	2.0	4.9	2.9	K	5%	3.0	5.7	2.7
	25%	9.3	8.0	-1.3		25%	12.1	10.7	-1.4
	50%	14.3	11.1	-3.2		50%	17.0	13.4	-3.6
	75%	12.3	11.7	-0.6		75%	13.4	11.8	-1.6
	95%	3.4	2.7	-0.7		95%	3.5	3.8	0.3
Spread:		4.0	1.2						



Balance grises

	Objetivo	Medido	Tol	E*
1/4	80.0/0.6/-3.4	79.8/1.2/-2.7	3.0	0.9
1/2	64.3/0.5/-3.0	64.0/0.6/-2.2	3.0	0.8
3/4	42.9/0.5/-2.2	42.3/0.1/-0.8	3.0	1.5

