

# GUÍA RÁPIDA: SELECCIÓN DE ANILOX

Recurso de prueba para la Biblioteca Técnica de Flexografía.com

**Objetivo:** disponer de una referencia rápida de taller. La elección final del anilox depende de la tinta, sustrato, lineatura, volumen requerido, geometría de celda y condiciones reales de impresión.

## 1. Qué mirar antes de elegir

| Variable        | Pregunta práctica                                                          |
|-----------------|----------------------------------------------------------------------------|
| Trabajo         | ¿Sólido, texto, línea, trama o combinación?                                |
| Tinta           | ¿Qué transferencia y viscosidad necesita?                                  |
| Sustrato        | ¿Absorbente, film, papel, cartón, aluminio...?                             |
| Plancha / trama | ¿Qué lineatura y tamaño mínimo de punto se imprimirán?                     |
| Volumen         | ¿Cuánta tinta debe transferirse para lograr densidad/cobertura sin exceso? |

## 2. Regla de trabajo

No existe un anilox universal. En general, los sólidos requieren capacidad de transferencia suficiente; los detalles finos y tramas exigen controlar la relación entre lineatura, volumen y geometría para evitar sobreentintado, ganancia de punto o pérdida de detalle.

**La especificación correcta no debe decidirse únicamente por el número de líneas/cm o líneas/in. El volumen de celda es igual de importante.**

## 3. Checklist antes de entrar en máquina

- Confirmar referencia exacta del anilox y su volumen.
- Comprobar limpieza y estado de las celdas.
- Verificar tinta, viscosidad y condiciones definidas para el trabajo.
- Confirmar que plancha, trama y anilox son compatibles.
- Revisar densidad/cobertura y detalle en el arranque.
- Si se cambia de anilox, registrar el resultado para futuras repeticiones.

## 4. Diagnóstico rápido

| Síntoma                           | Revisar primero                                                                |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Falta de densidad / cobertura     | Volumen real transferido, limpieza, tinta, presión y estado del anilox.        |
| Exceso de tinta / detalle cerrado | Volumen demasiado alto, lineatura/relación con la trama, viscosidad y presión. |
| Variación entre repeticiones      | Identificación del anilox, limpieza, desgaste y parámetros de tinta.           |

**Idea clave: documentar qué anilox funcionó, con qué tinta, sustrato y condiciones convierte una prueba de máquina en conocimiento reutilizable.**

Documento demostrativo - Flexografía.com · Biblioteca Técnica Flexo

Este recurso es orientativo. Los valores y combinaciones deben validarse con las especificaciones del fabricante y las condiciones reales de producción.