



▶ ESTUCADO Y NO ESTUCADO

Arriba a la izquierda se muestra el papel no estucado y a la derecha el papel estucado. Cuando el papel es estucado se mejoran tanto las propiedades ópticas del papel como su imprimibilidad, y dada su mayor uniformidad superficial se puede usar una mayor lineatura. Además, la retención superficial de la tinta resulta más rápida y homogénea y se logra más brillo en el producto impreso.

El estucado se realiza aplicando sobre el papel una delgada capa de masilla (estuco), compuesta por ligantes (almidón o látex), pigmentos (carbonato de calcio o caolín fino) y otros aditivos, para darle al papel las propiedades deseadas.

ACABADO ^{12.3.3}

El acabado (*finishing*) del papel una vez seco varía según la calidad y las características que se desea que tenga su superficie. El acabado se ejecuta en la propia máquina papelera, y se denomina 'acabado máquina' o 'acabado calandrado'. Durante este proceso, el papel se prensa para obtener un espesor más homogéneo y una mayor finura, así como para asegurar la calidad de la impresión.

Para mejorar aún más las características del papel, éste puede ser estucado. Este proceso consiste en aplicar sobre el papel una delgada capa de masilla con una espátula. Esta capa está compuesta por ligantes (almidón o látex), pigmentos (carbonato de calcio o caolín fino) y otros aditivos suplementarios. El estucado mejora tanto las propiedades ópticas del papel como su imprimibilidad, y permite usar una lineatura más alta, pues con él se consigue que su superficie sea más uniforme (ver "Salidas", 9.1). El papel estucado absorbe la tinta de forma más rápida y homogénea y el producto impreso tendrá un acabado más brillante.

Después del estucado se puede satinar el papel, es decir, darle más brillo (*gloss*). El satinado mejora la calidad de las imágenes, pero reduce la opacidad y la rigidez del papel. Éste se satina sometiéndolo a fricción entre distintos pares de cilindros, proceso que se denomina calandrado.

Finalmente, y con independencia del tipo de tratamiento que se le vaya a dar posteriormente, el papel se enrolla nuevamente en bobinas o se corta en pliegos y luego se embala, según el uso al que esté destinado.

CLASIFICACIÓN DEL PAPEL ^{12.4}

El papel se puede clasificar de acuerdo con los siguientes criterios: por el tipo de superficie que presente, por la composición de la pasta a partir de la cual se ha elaborado y por su gramaje.

PAPEL ESTUCADO Y NO ESTUCADO ^{12.4.1}

Los impresores normalmente distinguen entre papel estucado (*coated*) y no estucado (*uncoated*). El papel estucado puede, a su vez, clasificarse en diversas categorías en función del grado de estucado que posea: ligero, medio o altamente estucado (o papel arte). Además, este tipo de papel puede tratarse para que sea mate o brillante. El papel estucado suele destinarse a la impresión de folletos, libros de arte y revistas. La mayoría de los papeles no estucados se someten al encolado de superficie para mejorar su resistencia, y se utilizan, por ejemplo, para papelería o para la edición de libros de bolsillo.

PAPEL SIN PASTA MECÁNICA, PAPEL CON PASTA MECÁNICA, PAPEL RECICLADO Y PAPEL DE TRAPO ^{12.4.2}

Esta clasificación se basa fundamentalmente en la composición de la pasta del papel y está perdiendo importancia en la producción gráfica actual. Los papeles con más de un 10 % de pasta mecánica tienen menor longevidad, resistencia y blancura. En cambio, son más opacos, tienen mayor volumen específico y son generalmente más baratos que los papeles con menos de un 10 % de pasta mecánica.