

Da Roto a Flexo e ritorno

Dalla separazione colore al trapping: come adattare i file ai vincoli di stampa per garantire resa, coerenza e ripetibilità su output differenti.



L'INTERVISTATO

PAOLO GHEDINI
Amministratore
di 2G&P



Scegliere tra flessografia e rotocalco non è soltanto una decisione "di stampa": è una scelta di processo che influenza costi, tempi, gestione delle varianti e aspettative di resa.

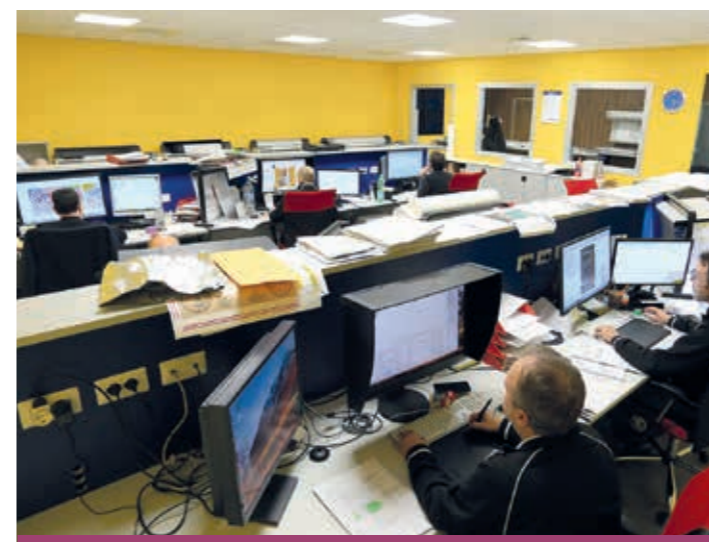
La flessografia tende a essere la soluzione più sensata quando il packaging vive di aggiornamenti frequenti, molte referenze, tirature medio-basse e necessità di reazione rapida al mercato; la rotocalco, al contrario, esprime il massimo valore quando le tirature sono molto lunghe e ripetute, la stabilità deve

rimanere costante nel tempo e la qualità percepita - soprattutto su immagini, sfumati e grandi campiture - è un requisito non negoziabile. In mezzo c'è la realtà quotidiana di brand e converter: stessi contenuti grafici, ma output diversi, con vincoli tecnici che cambiano in modo sostanziale. È proprio qui che la pre stampa diventa il vero punto di controllo. Un file "corretto" per un processo non è automaticamente "corretto" per un altro: cambiano limiti d'inchiostro e strategie di separazione, curve tonali e resa dei pieni,

regole di trapping e overprint, gestione degli spot, minimi stampabili, repeat e tolleranze. La capacità di leggere queste differenze e trasformarle in interventi concreti sul documento - senza alterare l'identità visiva del brand - è ciò che separa una semplice conversione da un esecutivo affidabile. Ne abbiamo parlato con Paolo Ghedini, Amministratore di 2G&P che ha risposto a questa esigenza inserendo nella sua azienda, che da anni opera nel campo della flessografia, due operatori con esperienza nella pre stampa rotocalco e relative linearizzazioni.

Analizzando l'andamento della sua azienda e le richieste che arrivano dai vostri clienti, quali sono i principali motivi che spingono un committente a spostare la produzione da rotocalco a flessografia (e viceversa)?

Oggi la scelta va spesso verso la flexo per sostenibilità (meno emissioni/energia), avviamenti più rapidi, minori scarti e costi. Le lastre e la gestione dell'archivio sono più economiche e leggere, soprattutto su tirature medio-basse. Inoltre la qualità flexo è cresciuta molto e, con velocità e ripetibilità migliorate, i casi in cui la rotocalco è indispensabile si sono ridotti.



Quali sono i principali aspetti tecnici su cui bisogna prestare attenzione in questa fase di conversione?

Il risultato si può mantenere, ma cambiando approccio. In rotocalco si modulano le celle sullo stesso cilindro; in flexo ogni colore ha un anilox con un volume d'inchiostro definito.

Questo impone separazioni colore diverse e, talvolta, l'introduzione di tinte aggiuntive per gestire aree che non si possono inchiostrare con gli stessi volumi. In rotocalco sono comuni anche densità molto basse, utili per sovrapposizioni e sfumature: in flexo vanno ricostruite ripensando le separazioni e la pre stampa.

Può confermare o smentire il trend di molte aziende che puntano alla standardizzazione come un obiettivo cruciale per la produttività aziendale?

Confermo: aumenta produttività e prevedibilità, ma richiede procedure rigorose e controlli costanti. È più facile in pre stampa che in stampa, dove le variabili sono molte.

Qual è la sua opinione circa l'adozione dell'eptacromia? Cosa sta raccogliendo dal mercato?

La proponiamo dal 2015, dopo test con stampatori, e la ritengo molto valida: porta efficienza, avviamenti rapidi e standardizzazione (macchina "sempre pronta", si cambia solo il set di polimeri). Consente più referenze nello stesso impianto, superando i colori disponibili. La barriera principale è culturale: serve accettare un processo standard e far "digerire" a cliente, agenzie e grafici il colore senza la rassicurazione del Pantone "visibile". È in crescita, ma ancora poco compresa.

“L'eptacromia consente più referenze nello stesso impianto, superando i colori disponibili. Tuttavia al momento la barriera è culturale.”



Pre-press file management

Roto to Flexo and back

From colour separation to trapping: how to adapt files to printing constraints to ensure color rendering, consistency, and repeatability across different outputs.

Choosing between flexography and rotogravure is not only a matter of "printing": it is a process choice that influences costs, times, variables management and performance expectations. Flexography tends to be the most sensible solution when the packaging market requires frequent updates, many references, medium-short print runs and the need for rapid reaction to the market;

on the contrary, rotogravure expresses its maximum value when print runs are longer and repeated, and stability over time and perceived quality - especially on images, gradients and large backgrounds - are a non-negotiable requirement. In between is the daily reality of brands and converters: same graphic content, but different outputs, with technical constraints that can change substantially.

This is when prepress becomes the real checkpoint. A file that is 'correct' for one process is not automatically so for another: ink limits and separation strategies change, as do tone curves and solid ink density, trapping and overprint rules, spot color management, minimum printable dots, repeats, and tolerances. The ability to read these differences and transform them into concrete interventions on the file - without altering

the visual identity of the brand - is what separates a simple conversion from a reliable execution. We discussed this with Paolo Ghedini, Managing Director of 2G&P, who addressed this need by integrating two operators with rotogravure prepress experience and expertise in related linearizations into his company, which has specialized in flexography for years.

Analyzing your company's performance and the requests coming from your customers, what are the main reasons that can convince a client to move production from rotogravure to flexography (and vice versa)?

Today flexo is often the choice for sustainability reasons (less emissions/energy), faster start-ups, less waste and lower costs. Plates and archive management are cheaper and lighter, especially on medium-short print runs.

In addition, flexo has improved a lot in quality, with improved speed and better repeatability, the cases in which rotogravure is essential are fewer now.

What are the main technical aspects to pay attention to in this conversion phase?

Results can be maintained, but only by changing the approach. In rotogravure, cells are modulated on the same cylinder; in flexo, each colour has an anilox with a defined ink volume. This calls for different color separations and, sometimes, the introduction of additional colors to manage the areas that cannot be processed within the same volumes. Very low densities are also common in rotogravure, useful for overlays and shades: in flexo they must be reconstructed by rethinking separations and pre-press.

Can you confirm or disprove the trend of many companies aiming at standardization as a crucial goal for business productivity?

I confirm: it increases productivity and predictability,

but requires rigorous procedures and constant control. It is easier in pre-press than in the printing phase, where the number of variables increases considerably.

What is your opinion about the adoption of heptacromia? How's the market reacting?

We have been offering it since 2015, after performing numerous tests with our printing partners, and I consider it very valid: it brings efficiency, quick starts and standardization (the machine is "always ready", only the set of polymers must be changed).

It allows multiple references in the same system, exceeding the available colours. The main barrier is cultural: it is necessary to accept a standard process and make customers, agencies and graphic designers "accept" colours that do not provide the usual reassurance of a "visible" Pantone. It is a growing technology, but it's still poorly understood.