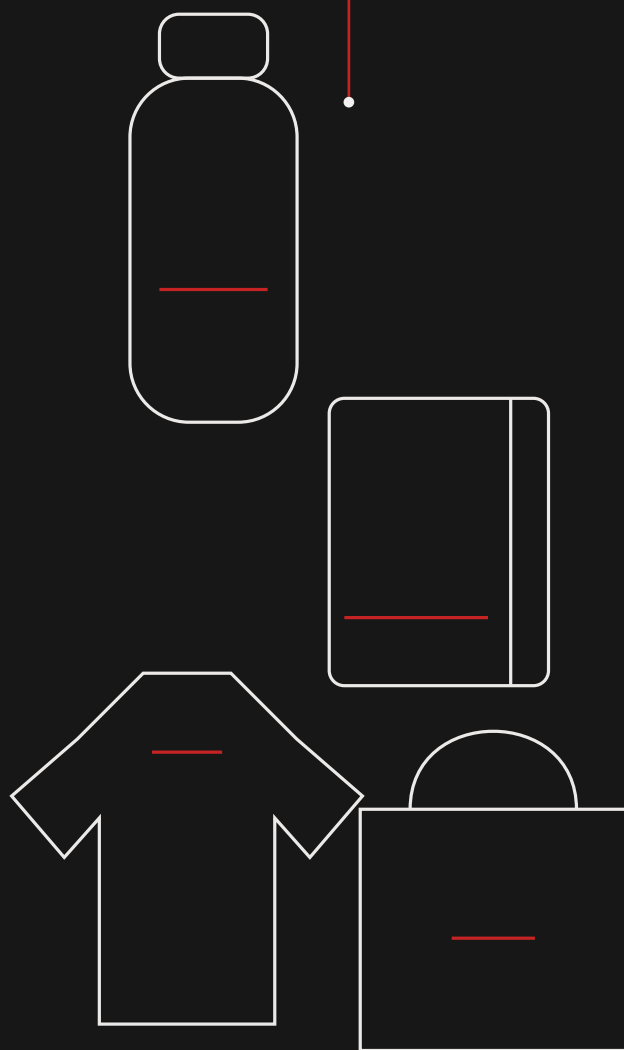


GUÍA DE MÉTODOS DE PERSONALIZACIÓN

2026

Cómo funciona cada técnica, en qué artículos puede utilizarse y cuáles son sus límites.



Cómo usar esta guía

Una metodología práctica para elegir el proceso correcto antes de cotizar.

Principio de selección

La técnica debe elegirse por la combinación de material, geometría, diseño, cantidad, uso y presupuesto. No existe un método universal: un buen resultado depende de hacer coincidir esos seis factores.

8 Mockups



Árbol de decisión rápido

- | | |
|--|---|
| ● ¿Necesitas fotografía o degradados? | Sublimación, UV, UV DTF, DTF o DTG. |
| ● ¿El artículo es pequeño o curvo? | Tampografía, láser o UV DTF. |
| ● ¿El pedido es alto y el diseño simple? | Serigrafía, tampografía, offset/flexo o moldeo. |
| ● ¿Buscas percepción premium y tacto? | Bordado, hot stamping, relieve, láser, doming. |
| ● ¿La pieza debe ser única desde su forma? | Moldeo, inyección, fundición o impresión 3D. |

REGLA ETC

Antes de producción: muestra física o preproducción, prueba de adherencia/lavado y aprobación del área real de impresión. Los parámetros de máquina cambian por proveedor y artículo.

Mapa rápido de métodos

Método	Color / detalle	Durabilidad	Volumen ideal	Mejor sustrato	Sensación / acabado
Serigrafía	1-6 tintas / alta	Alta	Medio-alto	Textil, papel, plástico	Capa de tinta sólida
Tampografía	1-4 tintas / alta	Media-alta	Medio-alto	Plástico, metal, formas 3D	Fina y precisa
Sublimación	Fotográfico	Alta	Bajo-medio	Poliéster / coating	Sin relieve
UV directa	Fotográfico + blanco	Media	Bajo-medio	Rígidos	Ligero relieve
UV DTF	Fotográfico + barniz	Media	Bajo-medio	Rígidos lisos	Etiqueta cristal
Láser	Monocromo	Muy alta	Bajo-medio	Metal, madera, cuero	Grabado / cambio de tono
Bordado	Colores de hilo	Muy alta	Medio-alto	Textil	Táctil y premium
DTF textil	Fotográfico	Alta	Bajo-medio	Textiles variados	Película suave-media
DTG	Fotográfico	Media-alta	Muy bajo-bajo	Algodón	Tacto suave
Vinil HTV	Colores sólidos	Alta	Muy bajo-bajo	Textil	Película / efecto especial
Transfer serigráfico	1-8 tintas	Alta	Medio-alto	Textil	Capa flexible
Hot stamping / relieve	1 foil / sin tinta	Muy alta	Medio-alto	Papel, PU, cuero	Metálico o táctil
Doming	Full color	Alta	Medio	Rígidos	Cúpula brillante
Digital / offset / flexo	Full color	Alta	Bajo a muy alto	Papel, films, empaque	Plano / barniz / laminado
Cerámica / vidrio	Full color o mate	Muy alta	Medio-alto	Cerámica, vidrio	Vitrificado / esmerilado
Moldeo / 3D	Material coloreado	Muy alta	Alto	PVC, silicón, resinas	Objeto a medida
Metal / esmalte	Colores cerrados	Muy alta	Medio-alto	Metales	Coleccionable

Compatibilidad por tipo de artículo

Método	Textil	Drinkware	Oficina	Tech	Bolsas	Gorras	Empaque	3D especial
Serigrafía								—
Tampografía	—				—	—		
Sublimación						—	—	—
UV directa	—				—	—		
UV DTF	—				—	—		
Láser	—					—		
Bordado		—	—	—			—	—
DTF textil		—	—	—			—	—
DTG		—	—	—		—	—	—
Vinil HTV		—	—	—			—	—
Transfer serigráfico		—	—	—			—	—
Hot stamp / relieve	—	—		—		—		
Doming	—	—			—	—		
Digital / offset / flexo	—	—		—		—		—
Cerámica / vidrio	—		—	—	—	—	—	—
Moldeo / 3D	—		—		—	—		
Metal / esmalte	—	—	—	—	—	—		

Serigrafía

Tinta a través de una malla, en formato plano o rotativo: sólida y rentable en volumen.

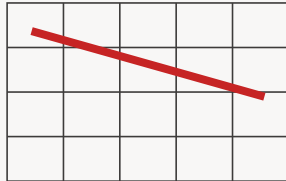
MEJOR PARA

plana / cilíndrica

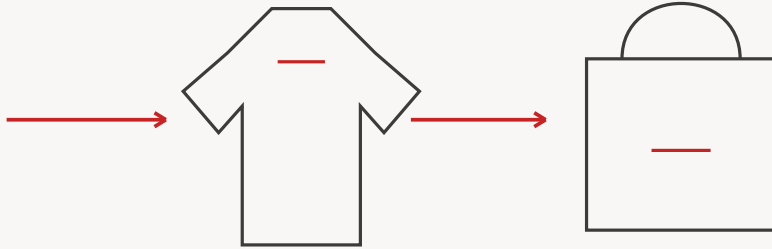
tirajes medios/altos

textiles

bolsas



MALLA + RASERO



Cómo funciona

- 01 Se prepara una pantalla por cada color; la emulsión deja abiertas solo las áreas del diseño.
- 02 El rasero empuja la tinta a través de la malla y la deposita sobre el artículo.
- 03 Cada color se imprime por separado y luego se cura con calor, aire o UV según la tinta.

Se usa en

playeras y sudaderas • tote bags • paraguas • libretas • cajas • botellas cilíndricas con equipo rotativo

Limitaciones

- Cada color requiere pantalla y registro; los degradados complejos elevan costo.
- Las superficies muy curvas, hundidas o con textura irregular dificultan el contacto.
- En tirajes muy cortos el costo de preparación pesa más que la impresión.

Detalle



Color



Durabilidad



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Logotipos de 1 a 4 tintas, colores corporativos sólidos y pedidos repetitivos.

Tampografía

El tampón de silicón lleva la tinta a superficies curvas, pequeñas o irregulares.

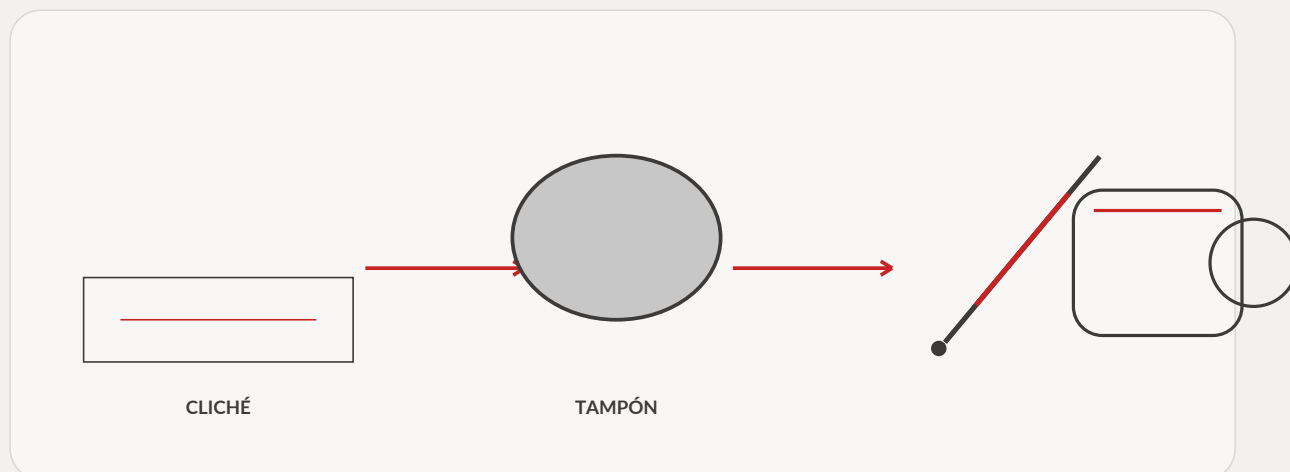
MEJOR PARA

objetos pequeños

formas curvas

logos precisos

plástico/metal



Cómo funciona

- 01 El diseño se graba en una placa o cliché y se llena con tinta.
- 02 Un tampón de silicón toma la película de tinta del cliché.
- 03 El tampón se comprime sobre el objeto y transfiere el diseño incluso en curvas o ángulos.

Se usa en

plumas • llaveros • audífonos • calculadoras • pelotas • tapas • gadgets • juguetes

Limitaciones

- Área de impresión normalmente reducida; no es ideal para grandes coberturas.
- La coincidencia multicolor exige registro preciso y puede variar en piezas irregulares.
- La adherencia depende de la química de la tinta y del tratamiento del sustrato.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Cuando el artículo es pequeño, curvo o difícil de imprimir por contacto plano.

Sublimación

El color se integra al poliéster o a un recubrimiento mediante calor y presión.

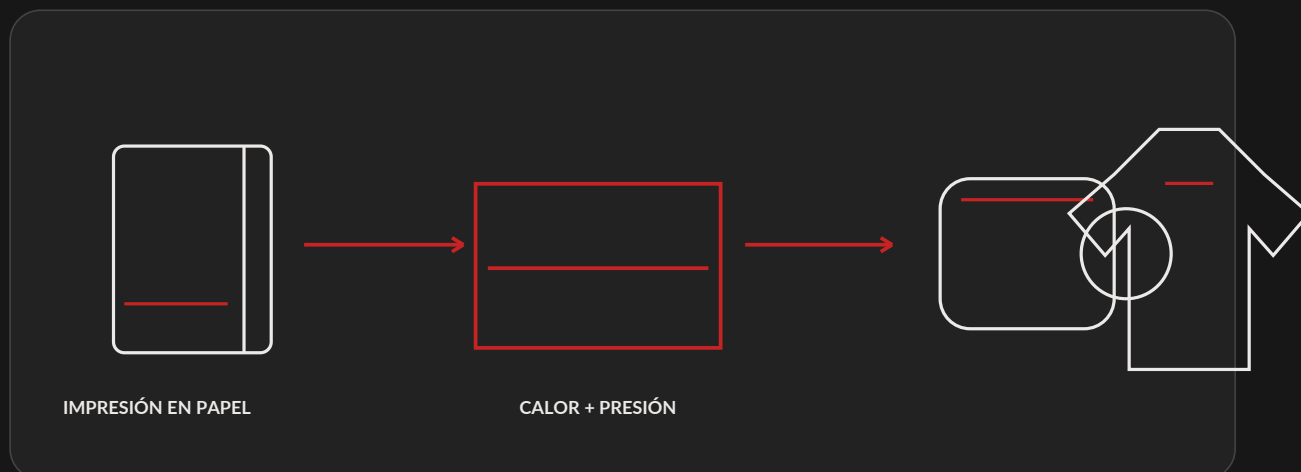
MEJOR PARA

fotografía

full color

poliéster

cobertura total



Cómo funciona

- 01 El diseño se imprime en espejo con tinta de sublimación sobre papel transfer.
- 02 El papel se coloca sobre el artículo y se aplica calor, tiempo y presión controlados.
- 03 El colorante migra y queda integrado en el poliéster o recubrimiento polimérico.

Se usa en

playeras de poliéster • tazas recubiertas • termos recubiertos • mouse pads • lanyards • cojines • placas

Limitaciones

- No funciona correctamente sobre algodón puro ni superficies sin recubrimiento compatible.
- El color de base debe ser blanco o muy claro; no imprime tinta blanca.
- Puede haber variación en bordes, costuras o zonas que no reciben presión uniforme.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Fotografías, degradados y diseños a todo color en poliéster o artículos preparados.

Impresión UV directa

Tinta digital curada por luz UV directamente sobre el objeto.

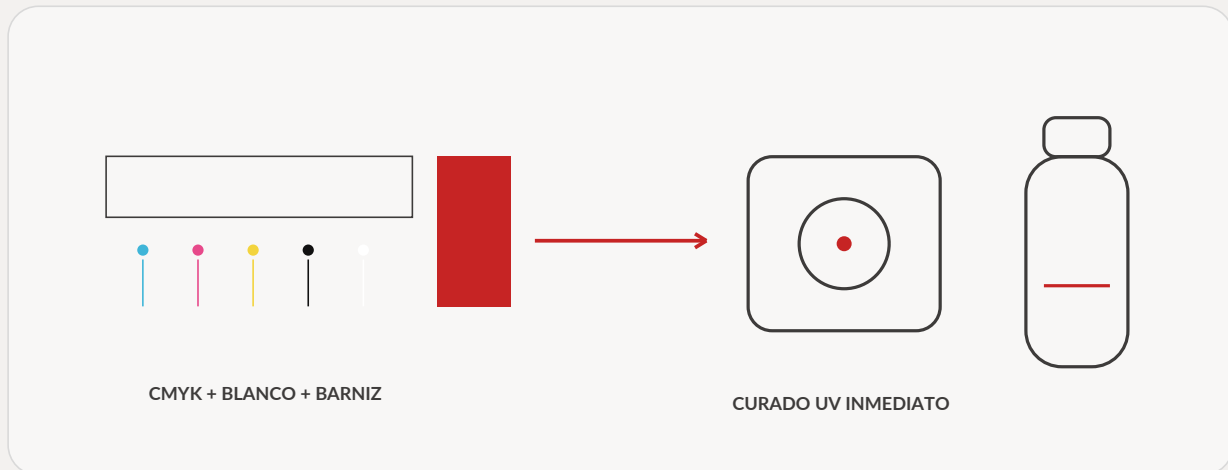
MEJOR PARA

full color

tirajes cortos

objetos rígidos

datos variables



Cómo funciona

- 01 El artículo se fija en una cama plana o dispositivo rotativo.
- 02 Los cabezales depositan CMYK, blanco y, según el equipo, barniz o textura.
- 03 La luz UV cura la tinta de inmediato y permite manipulación casi instantánea.

Se usa en

power banks • libretas • placas • acrílico • madera • metal pintado • cajas • gadgets • termos con accesorio rotativo

Limitaciones

- La tinta queda en superficie; golpes o flexión pueden dañarla si el sustrato no es adecuado.
- La altura, geometría y distancia al cabezal limitan objetos muy curvos o profundos.
- Algunos plásticos requieren primer, tratamiento o prueba de adhesión.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Personalización a color, muestras, nombres individuales y pedidos de bajo volumen.

UV DTF / etiqueta cristal

Una impresión UV laminada se transfiere como calcomanía premium sin calor.

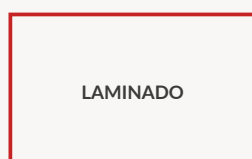
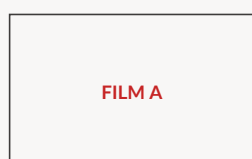
MEJOR PARA

full color

superficies duras

sin máquina sobre pieza

relieve brillante



Cómo funciona

- 01 Se imprime sobre film A con color, blanco, adhesivo y, opcionalmente, barniz.
- 02 La impresión se lamina con film B para formar un transfer manipulable.
- 03 Se pega sobre el objeto, se presiona y se retira el transportador.

Se usa en

botellas • termos • vidrio • acrílico • cajas • plástico rígido • gadgets • regalos personalizados

Limitaciones

- No es ideal en textiles, silicón flexible ni zonas de roce intenso.
- Los bordes finos y áreas con lavado agresivo requieren validación.
- La durabilidad depende de adhesivo, limpieza de superficie y curvatura.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Full color en superficies duras cuando imprimir directamente no es viable.

Grabado y marcado láser

El láser remueve, cambia o activa la superficie sin usar tinta.

MEJOR PARA

acabado premium

alta permanencia

metal/madera

nombres individuales



Cómo funciona

- 01 El archivo vectorial dirige el haz sobre la zona de marcaje.
- 02 La energía vaporiza un recubrimiento, quema, espuma o cambia el color del material.
- 03 El resultado queda integrado a la superficie y no necesita secado.

Se usa en

termos metálicos • plumas • llaveros • madera • bambú • cuero • aluminio anodizado • placas • herramientas

Limitaciones

- El color final depende del material; normalmente es monocromático.
- PVC, materiales halogenados y algunos plásticos no deben procesarse sin validación.
- Superficies muy brillantes, curvas o reflectivas pueden requerir accesorios y pruebas.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Regalos ejecutivos, personalización individual y marcas que deben durar.

Bordado, puff y parches

Hilo cosido sobre el textil para una presencia táctil y de alto valor.

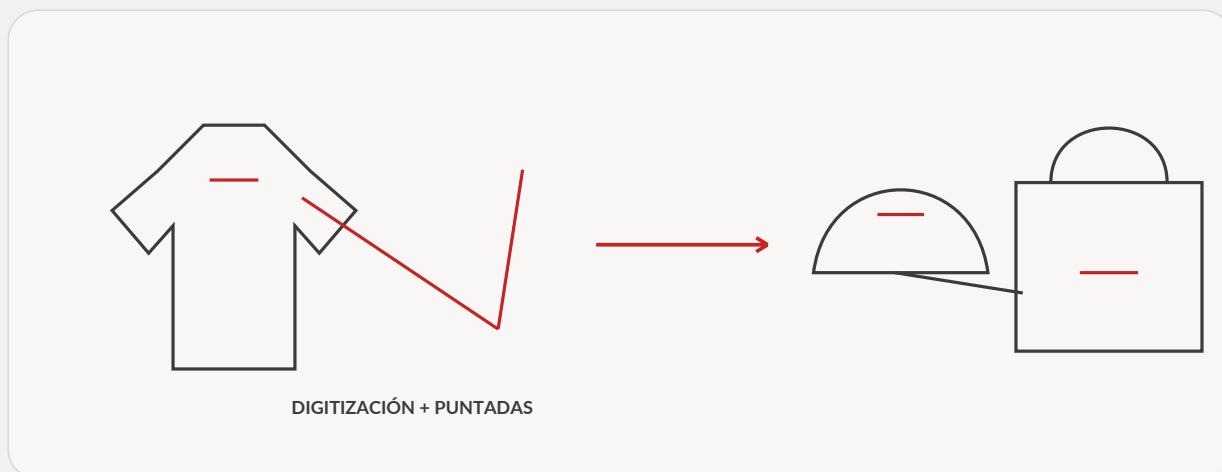
MEJOR PARA

apariciencia premium

uniformes

gorras

logos simples



Cómo funciona

- 01 El diseño se digitaliza para convertir formas en tipos, direcciones y densidades de puntada.
- 02 La prenda se estabiliza y se coloca en bastidor.
- 03 La máquina borda por color; puede añadirse espuma para efecto 3D o producirse un parche aparte.

Se usa en

polos • gorras • chamarras • sudaderas • bolsas • mandiles • toallas • parches

Limitaciones

- Detalles mínimos y tipografías pequeñas pueden cerrarse o perder legibilidad.
- Los degradados fotográficos y áreas muy grandes pueden quedar rígidos o pesados.
- La tela debe soportar tensión y perforación; algunas prendas necesitan refuerzo.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Uniformes, gorras y prendas donde el tacto y la percepción premium son prioritarios.

DTF textil

Impresión sobre película con adhesivo en polvo y transferencia térmica.

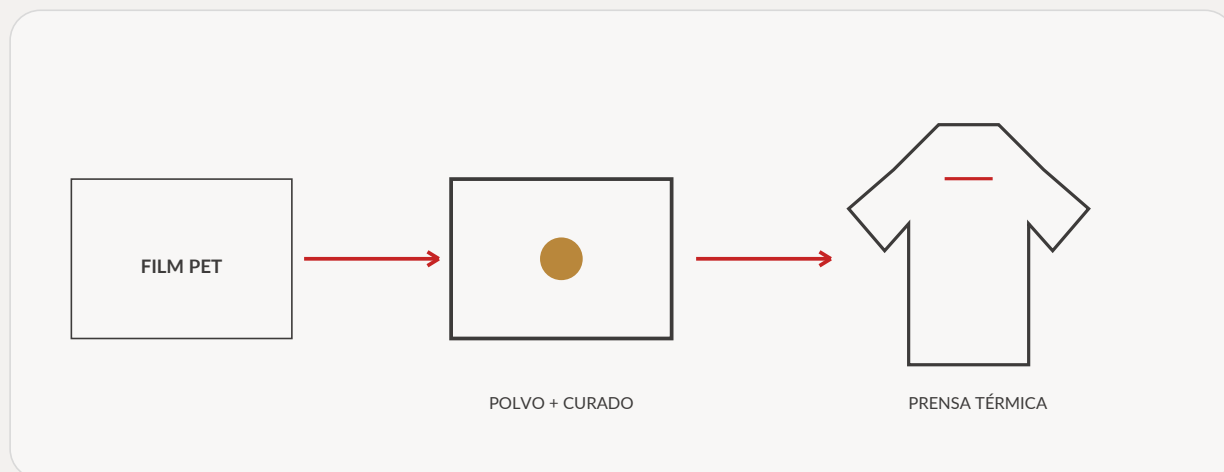
MEJOR PARA

full color

muchos tejidos

tirajes cortos/medios

detalle fino



Cómo funciona

- 01 Se imprime el diseño en película PET con CMYK y una base de tinta blanca.
- 02 Se aplica polvo termoadhesivo y se gelifica o cura.
- 03 El transfer se prensa sobre la prenda y luego se retira la película.

Se usa en

algodón • poliéster • mezclas • playeras • sudaderas • bolsas textiles • uniformes

Limitaciones

- La impresión crea una película superficial; áreas grandes pueden sentirse plásticas.
- El prensado incorrecto provoca bordes levantados, brillo o baja resistencia al lavado.
- No es la mejor opción para prendas muy impermeables, siliconadas o con costuras en la zona.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Diseños a color y lotes mixtos en diferentes telas sin preparar pantallas.

DTG / directo a prenda

La impresora deposita tinta pigmentada directamente en la fibra del textil.

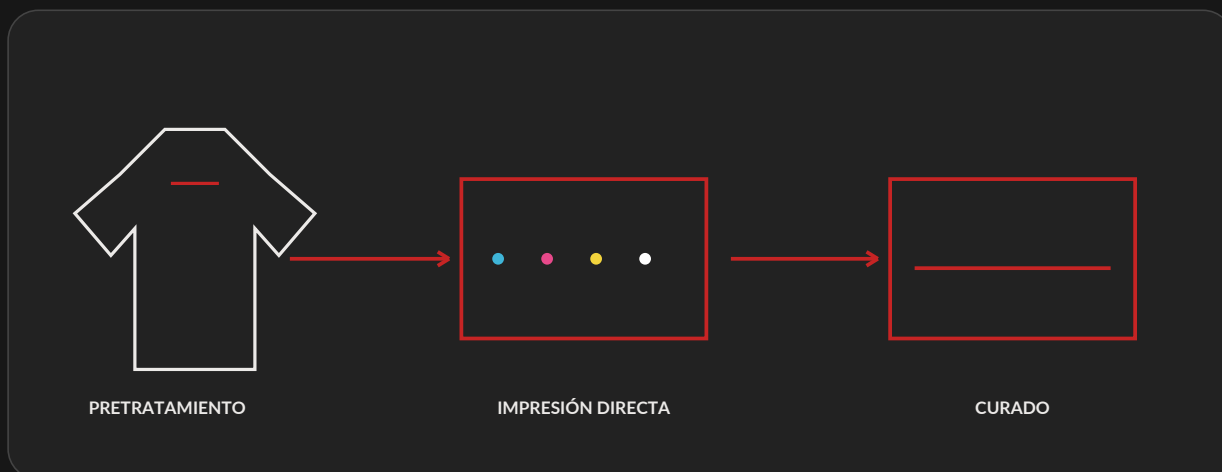
MEJOR PARA

fotografía

algodón

tirajes muy cortos

personalización



Cómo funciona

- 01 La prenda se pretrata, especialmente si es oscura y requiere tinta blanca.
- 02 Se coloca en una platina y se imprime digitalmente directamente sobre la tela.
- 03 La tinta se cura mediante prensa o túnel de calor.

Se usa en

playeras de algodón • sudaderas • tote bags de algodón • prendas premium de fibra natural

Limitaciones

- Rinde mejor en algodón y fibras naturales; mezclas sintéticas requieren perfiles específicos.
- La consistencia depende mucho del pretratamiento, humedad y curado.
- En grandes volúmenes suele ser menos económico que serigrafía.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Una pieza, diseños fotográficos o colecciones con muchos gráficos distintos.

Vinil textil / HTV

10

Película de color cortada en plotter y adherida con calor.

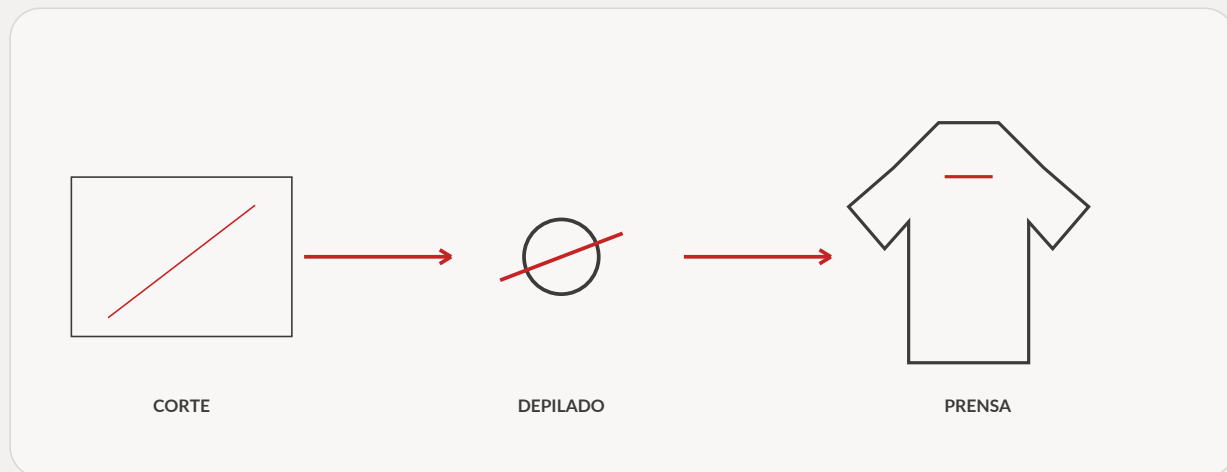
MEJOR PARA

nombres/números

pocas piezas

colores especiales

uniformes



Cómo funciona

- 01 El diseño se corta en espejo sobre vinil termoadhesivo.
- 02 Se retira el material sobrante para dejar solo la forma.
- 03 Se aplica calor y presión; después se retira el transportador.

Se usa en

playeras • jerseys • chamarras • bolsas • gorras planas • delantales

Limitaciones

- No reproduce fotografías salvo vinil imprimible.
- Diseños muy finos implican depilado lento y pueden despegarse.
- Capas múltiples aumentan espesor; no todas las prendas toleran alta temperatura.

Detalle



Color



Durabilidad



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Nombres, números, uniformes y acabados metálicos, reflejantes, flock o neón.

Transfer serigráfico

La tinta se imprime en papel o film y se transfiere después con prensa.

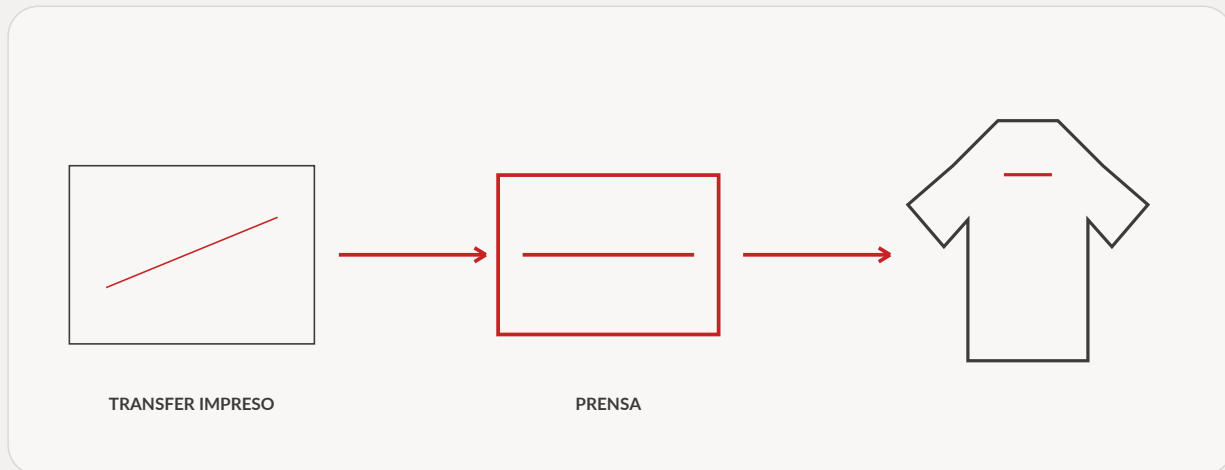
MEJOR PARA

almacenar transfers

tirajes medios

logos opacos

prendas complejas



Cómo funciona

- 01 El diseño se serigrafía sobre un soporte de liberación.
- 02 Se agrega adhesivo o se formula la tinta para activarse con calor.
- 03 El transfer se prensa sobre la prenda y se retira el soporte.

Se usa en

playeras • sudaderas • bolsas • uniformes • paneles de gorras • zonas difíciles de serigrafar directamente

Limitaciones

- Puede sentirse como película y dejar borde si el diseño es grande.
- Requiere control preciso de temperatura, presión y tiempo.
- No todas las telas y recubrimientos aceptan el adhesivo.

Detalle



Color



Durabilidad



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Producción por lotes, inventario de logotipos y aplicación final bajo demanda.

Hot stamping, bajo y alto relieve

Dado, presión y calor para acabados metálicos o marcas táctiles.

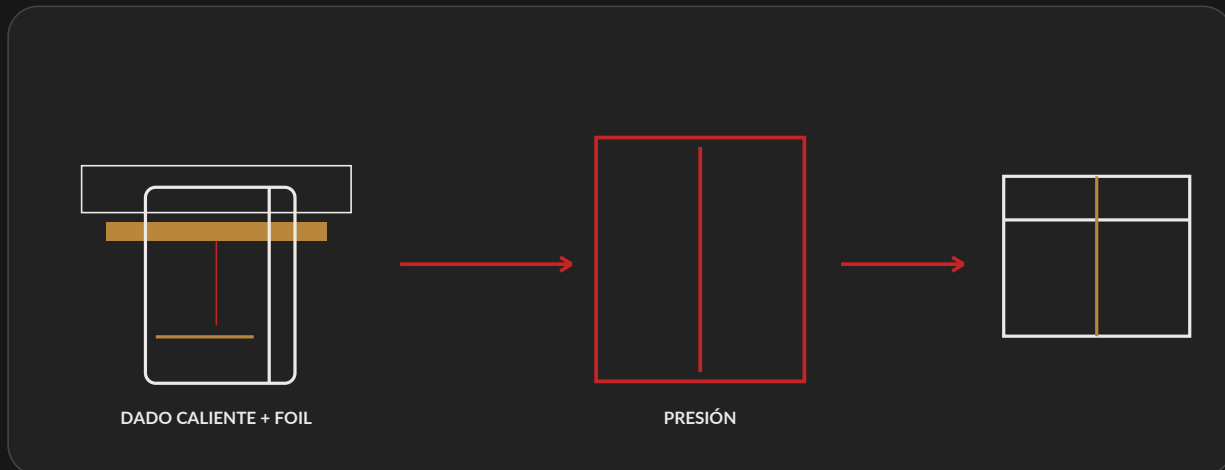
MEJOR PARA

acabado premium

papel/cuero/PU

empaque

sin tinta



Cómo funciona

- 01 Se fabrica un dado metálico con el diseño.
- 02 En hot stamping, el dado caliente transfiere foil; en deboss/emboss, presiona o deforma el material.
- 03 La presión, temperatura y soporte determinan definición y profundidad.

Se usa en

libretas • cajas • carpetas • cuero y PU • portavasos • tarjetas • empaque premium

Limitaciones

- El detalle muy fino y áreas grandes pueden rellenarse o quedar irregulares.
- Cada diseño requiere dado; cambiar tamaño implica nueva herramienta.
- Superficies curvas, acolchadas o con textura fuerte limitan definición.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Presentaciones ejecutivas, packaging y marcas discretas con tacto premium.

Doming y etiquetas de resina

Una etiqueta impresa recibe una cúpula transparente de resina.

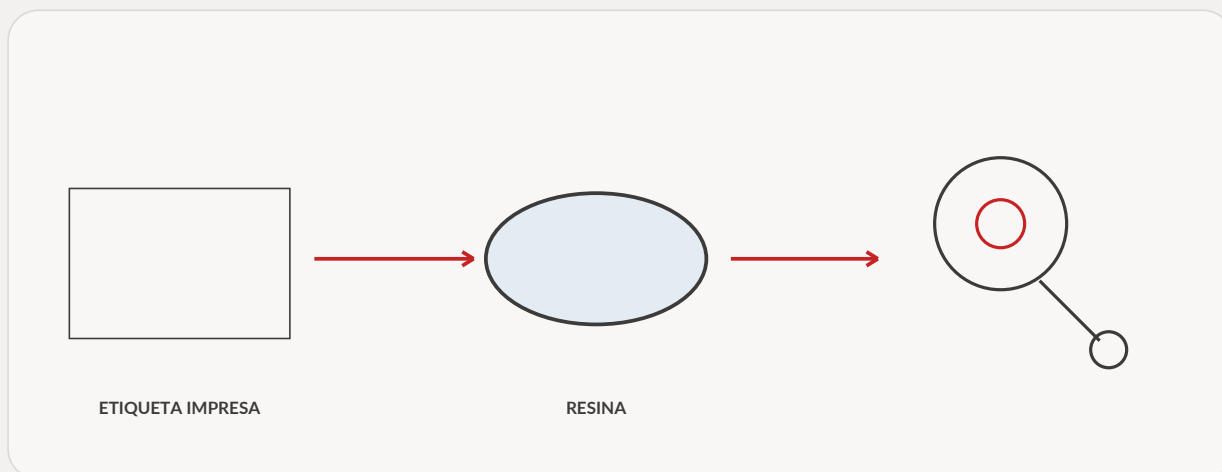
MEJOR PARA

logos brillantes

relieve 3D

pequeñas áreas

formas especiales



Cómo funciona

- 01 El logotipo se imprime y corta sobre una etiqueta adhesiva.
- 02 Se dosifica resina transparente que se autonivela y forma una cúpula.
- 03 Tras el curado, la pieza se adhiere al artículo.

Se usa en

llaveros • memorias USB • herramientas • equipos • placas • gadgets • estuches • emblemas

Limitaciones

- No se adapta bien a curvas cerradas ni superficies flexibles.
- Puede amarillear o rayarse si la resina no es de calidad.
- No es apropiado para áreas grandes o calor extremo.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Emblemas pequeños a color con apariencia de lente y alto valor visual.

Digital, offset y flexografía

Métodos para papel, etiquetas, bolsas y empaque, desde una pieza hasta millones.

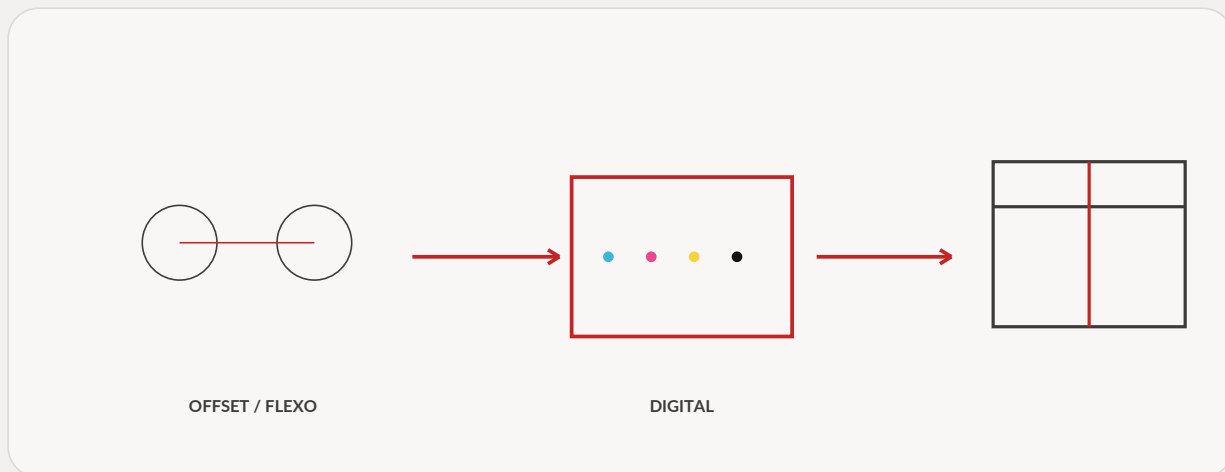
MEJOR PARA

papelería

empaque

etiquetas

gran volumen



Cómo funciona

- 01 Digital: imprime directamente desde archivo, sin placas, ideal para corto tiraje y datos variables.
- 02 Offset: usa placas y mantilla para alta calidad y costo competitivo en volumen.
- 03 Flexografía: usa placas flexibles y rollos, eficiente para etiquetas, películas y empaques.

Se usa en

libretas • cajas • folders • tarjetas • papel de regalo • bolsas de papel • etiquetas • instructivos

Limitaciones

- Offset y flexo requieren preparación, placas y mínimos mayores.
- La ganancia de punto y el sustrato cambian el color; se necesita prueba y perfil.
- El acabado final depende también de laminado, barniz, suaje y pegado.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Papelería y empaque; digital para rapidez, offset/flexo para volumen.

Vidrio y cerámica

15

Calcomanía, vitrificado, arenado y grabado químico para superficies minerales.

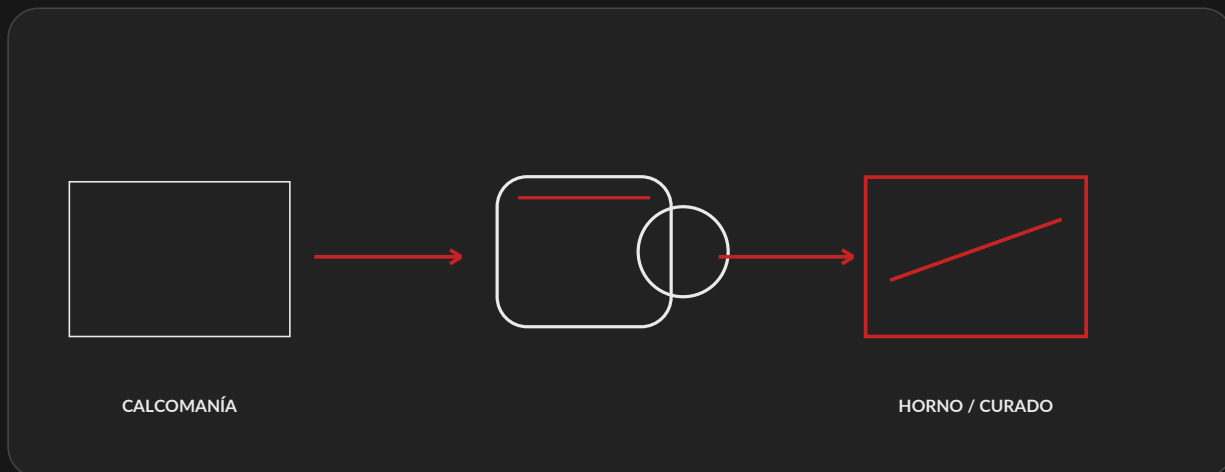
MEJOR PARA

tazas

vasos

botellas de vidrio

acabado permanente



Cómo funciona

- 01 La imagen puede imprimirse como calcomanía cerámica y aplicarse al artículo.
- 02 El horneado vitrifica el diseño; alternatively una máscara protege áreas durante arenado o ataque químico.
- 03 Se inspeccionan registro, cobertura, resistencia y compatibilidad con lavado.

Se usa en

tazas cerámicas • vasos de vidrio • botellas • copas • platos • frascos

Limitaciones

- El horneado puede alterar colores y no todos los artículos soportan la temperatura.
- El arenado y ácido suelen producir un acabado monocromático esmerilado.
- Las zonas cercanas a bordes, asas o relieves pueden limitar el área.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Drinkware premium, regalos durables y acabados sobrios sobre vidrio o cerámica.

Moldeo, inyección y 3D

El artículo o componente se diseña desde cero y se fabrica a medida.

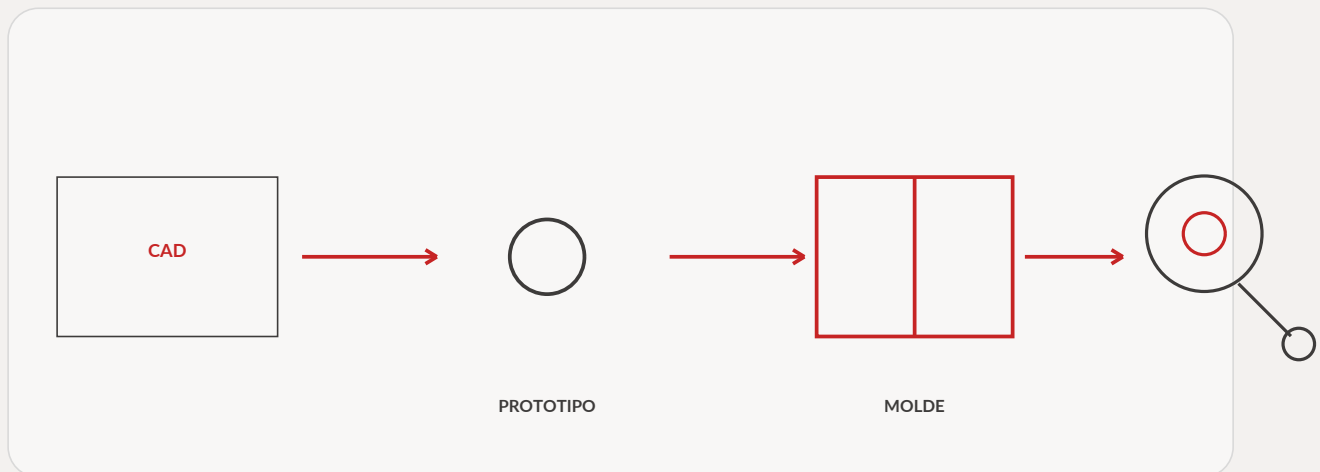
MEJOR PARA

formas únicas

mascotas/figuras

PVC/silicón

proyectos especiales



Cómo funciona

- 01 Se desarrolla el concepto en CAD y se define material, tamaño y función.
- 02 Se produce prototipo por impresión 3D, CNC o modelado para aprobación.
- 03 Se fabrica molde o herramienta y se produce por inyección, vaciado, compresión o fundición.

Se usa en

figuras • llaveros PVC • mugs escultóricos • memorias USB a medida • charms • empaques especiales • componentes

Limitaciones

- Requiere inversión de desarrollo y herramienta; no suele convenir para pocas piezas.
- Los cambios después de fabricar el molde pueden ser costosos.
- Se deben validar seguridad, tolerancias, color, empaque y propiedad intelectual.

Detalle



Durabilidad



Color



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Cuando el producto mismo debe ser único y no solo llevar un logotipo.

Metal, esmalte y pines

Troquelado, fundición, fotograbado y esmalte para insignias y piezas metálicas.

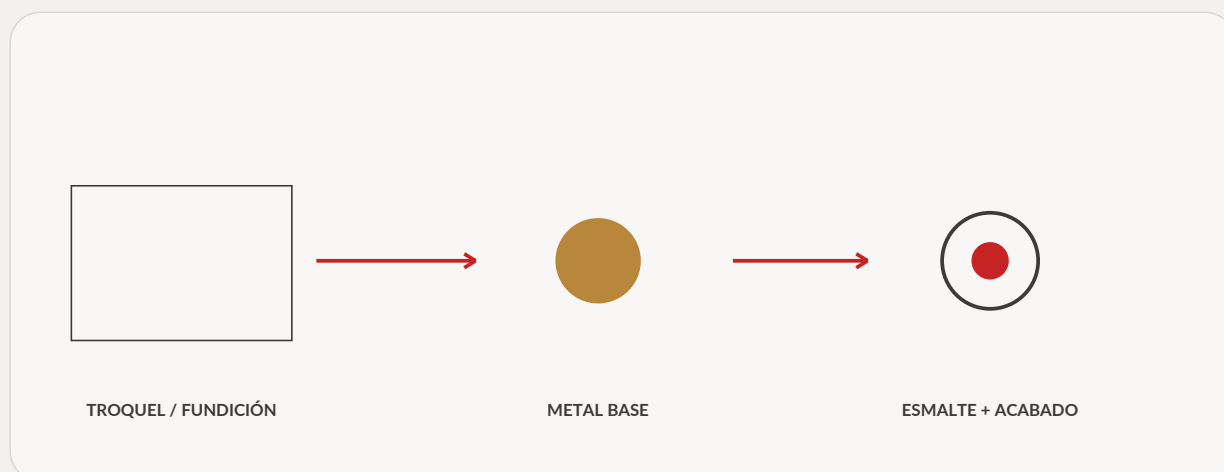
MEJOR PARA

pines

medallas

llaveros

acabado coleccionable



Cómo funciona

- 01 El diseño se convierte en relieve mediante troquel, fundición o fotograbado.
- 02 Se aplica esmalte suave o duro, pintura, baño metálico y pulido.
- 03 Se monta broche, argolla, imán u otro herraje y se inspecciona el acabado.

Se usa en

pines • medallas • monedas • llaveros • placas • charms • hebillas • insignias

Limitaciones

- Líneas y separaciones mínimas dependen del proceso y metal.
- El color se limita a áreas cerradas y equivalencias de esmalte.
- Moldes, troqueles y baños elevan mínimos y tiempos de producción.

Detalle



Color



Durabilidad



Tiraje alto



RECOMENDADO CUANDO

Merch coleccionable, reconocimientos y marcas con alto valor percibido.

Archivos, color y pre prensa

La calidad final comienza antes de imprimir.

VECTOR

AI, EPS, PDF o SVG. Indispensable para láser, serigrafía, tampografía, bordado, corte y troqueles.

MAPA DE BITS

PNG, TIFF o PSD a tamaño real. Recomendación: 300 ppp para impresión; fondo transparente cuando aplique.

COLOR

Indicar Pantone cuando el proceso use tintas planas. Para digital, aprobar muestra porque CMYK, material y barniz cambian la percepción.

TIPOGRAFÍA

Convertir textos a curvas. Respetar mínimos: letras muy pequeñas se cierran en bordado, tampografía, esmalte y relieve.

SANGRADO

Agregar sangrado en sublimación, impresión a borde, papel, etiquetas y empaque. No colocar información crítica cerca de costuras o dobleces.

BLANCO Y BARNIZ

En UV, DTF y DTG oscuros deben definirse capas de blanco. El barniz selectivo requiere archivo separado o tinta spot.

Checklist antes de liberar

- | | |
|---|--|
| ☐ Arte final a tamaño real | ☐ Muestra o render aprobado |
| ☐ Área de impresión confirmada | ☐ Posición y orientación firmadas |
| ☐ Pantone / CMYK definido | ☐ Prueba del material real |

El método correcto todavía necesita una producción controlada.

1. Muestra virtual

Valida tamaño, posición, orientación y proporción. No sustituye la muestra física cuando el color o la adherencia son críticos.

2. Muestra física

Confirma material, tono, tacto, registro, brillo, relieve y zona real de impresión.

3. Prueba funcional

Lavado, cinta de adherencia, abrasión, lavavajillas, flexión, exposición UV o caída, según el uso.

4. Golden sample

La muestra aprobada se conserva como estándar para comparar producción.

5. Inspección de lote

Revisión por muestreo: color, centrado, defectos, empaque, cantidades y funcionamiento.

NO PROMETER SIN VALIDAR

Compatibilidad de tinta, temperatura, adhesivo, lavavajillas, lavado industrial, exposición solar y resistencia a rayado deben confirmarse con el proveedor y el artículo exacto.

Qué método conviene por cantidad

22

Los rangos son orientativos; el tamaño del diseño y el artículo pueden mover el punto de equilibrio.

1-10 piezas

PROCESOS FRECUENTES

Láser, UV directa, UV DTF, DTG, vinil, sublimación, impresión digital

Máxima personalización; costo unitario alto pero sin grandes preparaciones.

10-50 piezas

PROCESOS FRECUENTES

DTF, DTG, sublimación, UV, láser, vinil, bordado

Buen rango para eventos, kits, pilotos y personalización por nombre.

50-250 piezas

PROCESOS FRECUENTES

Serigrafía, DTF, bordado, tampografía, transfer, hot stamping

Comparar costo de preparación contra costo unitario y número de colores.

250-1,000 piezas

PROCESOS FRECUENTES

Serigrafía, tampografía, bordado, offset/flexo, metal/esmalte

La repetición reduce costo; conviene estandarizar posiciones y artes.

1,000+ piezas

PROCESOS FRECUENTES

Serigrafía automatizada, tampografía, flexografía, moldeo, inyección, fundición

Herramental y desarrollo se amortizan; exigir muestra maestra y control de lote.

COTIZACIÓN CORRECTA = ARTÍCULO + MÉTODO + TAMAÑO + COLORES + CANTIDAD + FECHA

No comparar únicamente precio unitario. Un método barato aplicado al material equivocado genera reprocesos, reclamaciones y una mala experiencia de marca.

Proyectos especiales

Cuando personalizar no basta: diseñamos y fabricamos la pieza completa.



Taza escultórica

Cerámica moldeada + decoración especial



Figura coleccionable

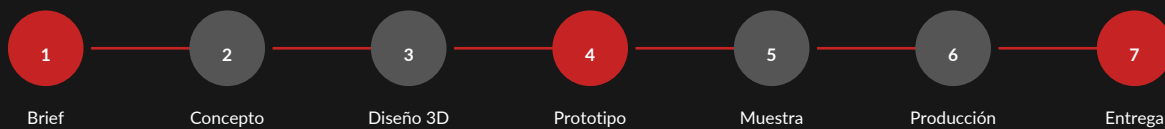
Modelado, prototipo y producción



Cuaderno y bolígrafo

Diseño integral de producto y empaque

Ruta de desarrollo ETC



EJEMPLOS DE DESARROLLOS ESPECIALES PARA UN PROYECTO DE TIM BURTON

En proyectos especiales, la personalización puede involucrar forma, material, mecanismo, modelado, molde, empaque y control de propiedad intelectual. Los mínimos y tiempos son mayores, pero el resultado no se limita a imprimir un logotipo.

Glosario y fuentes técnicas

Guía práctica; no sustituye la ficha técnica de la máquina, tinta o artículo.

Glosario mínimo

SUSTRATO	Material o superficie que recibe la personalización.
CURADO	Proceso que fija o endurece tinta/adhesivo mediante calor, aire, UV o tiempo.
REGISTRO	Alineación entre colores, capas o posiciones.
PRIMER	Promotor de adherencia aplicado antes de imprimir.
TINTA SPOT	Color o capa especial identificada por nombre: blanco, barniz, corte, foil.
PREPRODUCCIÓN	Muestra física fabricada con material y proceso reales.
TOLERANCIA	Variación aceptable de posición, color, medida o acabado.

Fuentes técnicas consultadas

01	Manual de Identidad ETCETERA Trading Company, 2025.
02	PRINTING United Alliance / SGIA: recursos de serigrafía, impresión digital y decoración textil.
03	PPAI: recursos de la industria de artículos promocionales.
04	FESPA: referencias técnicas de DTF, DTG y producción gráfica.
05	Inkcups: tampografía, serigrafía y decoración de objetos.
06	Roland DG, Mimaki y Epson: impresión UV, sublimación y flujos digitales.
07	Brother y Kornit: documentación de impresión directa a prenda.
08	Trotec Laser y Epilog Laser: materiales, marcado y grabado láser.
09	Stahls: vinil textil, transfers y parámetros de aplicación.
10	Madeira, Tajima y Barudan: bordado, hilos y digitización.
11	Pantone / ICC: gestión y comunicación del color.
12	Fichas técnicas específicas de tintas, adhesivos, recubrimientos y artículos del proveedor.

NOTA TÉCNICA

Las temperaturas, presiones, tiempos, tipos de tinta y pruebas cambian por máquina, marca, recubrimiento, geometría y lote. Esta guía explica criterios de selección; la receta de producción debe seguir la documentación del fabricante y la muestra aprobada.