



Impresora HP Latex serie 3000

Guía del usuario

© Copyright 2015-2020 HP Development Company, L.P.

Edición 5

Avisos legales

La información contenida en este documento está sujeta a cambios sin previo aviso.

Las únicas garantías de los productos y servicios de HP se establecen en la declaración de garantía explícita adjunta a dichos productos y servicios. Nada de lo expuesto en este documento debe considerarse como una garantía adicional. HP no se hace responsable de los errores de editorial o técnicos u omisiones que contenga esta guía.

Aviso de seguridad

Lea y siga las instrucciones de seguridad y utilización antes de poner en marcha la impresora.

Marcas comerciales

Microsoft® y Windows® son marcas registradas estadounidenses de Microsoft Corporation.

Tabla de contenido

1	Introducción	1
	Cómo usar este manual	1
	Presentación de la impresora	1
	Documentación	2
	Precauciones de seguridad	3
	Componentes principales	12
	Software de la impresora	16
	Encendido de la impresora por primera vez	17
	Encendido y apagado de la impresora	17
	Traslado de la impresora	18
	Señal de estado de la impresora	19
	Luz de platina de salida (solo HP Latex 3200/3600)	20
2	Servidor de impresión interno de HP	21
	Inicio del servidor de impresión interno	21
	Cambio del idioma del servidor de impresión interno	22
	Cambio de las unidades de medida del servidor de impresión interno	22
	Definición de las preferencias del servidor de impresión interno	22
	Menús del servidor de impresión interno	25
	Estado y alertas de la impresora	26
	Actualización del firmware y del servidor de impresión interno	27
	Mantenimiento del servidor de impresión interno	29
3	Integración de los flujos de trabajo de impresión	31
	Introducción de JDF	31
	Trabajar con JDF	31
4	Tratamiento del sustrato	37
	Tipos de sustrato compatibles	37
	Sustratos de HP compatibles	39
	Consejos sobre el sustrato	41
	Configuraciones del sustrato	43
	Preparación para la impresión	45
	Los soportes de borde del sustrato	45

El kit del recolector de tinta	50
Carga de un rollo en el eje	61
Carga de un rollo en la impresora	67
Opción de comprobación de sesgo	88
Impresión a doble cara	90
Consulta de información sobre el sustrato cargado	95
Descarga de un rollo	95
Kit de día y noche de doble cara para HP Latex	96
Protector del sustrato	97
Cortadoras en línea	101
Luces LED de comprobación	103
Preajustes de sustrato	104
Exportación de varios valores preestablecidos	104
Utilización de un sustrato nuevo	106
Optimizar para mosaico	106
Preparación de la impresora para un nuevo sustrato	110
Creación de un valor preestablecido de sustrato nuevo mediante el asistente para Agregar nuevo sustrato	110
Edición de un valor preestablecido de sustrato	112
Eliminación de un valor preestablecido de sustrato	119
Gestor de sustratos en línea	119
Configuración de la posición del eje del carro	126
5 Creación y gestión de trabajos de impresión	128
Añadir un trabajo de impresión nuevo	128
Rotación de un trabajo de impresión	134
Gestión de la cola de impresión	135
Eliminación de un trabajo de impresión	136
Composición de la imagen	137
Reinicio e impresión	150
6 Tratamiento del sistema de tinta	151
Componentes del sistema de tinta	151
Cómo trabajar con los componentes del sistema de tinta	153
7 Calibración de la impresora	177
Alineación de los cabezales de impresión	177
Posibles problemas con la alineación de los cabezales de impresión	180
Calibración del color	184
Coherencia de color entre diferentes impresoras HP Latex 3000	186
Perfiles de color	186
Compensación de avance de sustrato	186
Calibraciones específicas de un valor preestablecido de sustrato	189
Calibraciones recomendadas después de determinados eventos	189

8 HP Print Care	190
Pruebas de diagnóstico de Print Care	191
Actualización del software de Print Care	193
Reinstalación del software de Print Care	193
9 Mantenimiento del hardware	194
Precauciones de seguridad	194
Kits de mantenimiento para el usuario	194
Cómo llevar a cabo tareas de mantenimiento	197
Cómo encender y apagar la impresora para realizar tareas de mantenimiento	201
Resumen de las operaciones de mantenimiento	203
Obligatorio	208
Semanalmente	208
A los 125 litros de tinta	222
A los 500 litros de tinta	258
A los 1500 litros de tinta	262
Cuando sea necesario	282
Mantenimiento a los 3 litros/diario del recogedor de tinta	354
Recogedor de tinta: después de desinstalar el mantenimiento kit del recogedor de tinta	356
Mantenimiento a los 40 litros del recogedor de tinta	360
Mantenimiento a los 500 litros del recogedor de tinta	362
10 Solución de problemas con sustratos	366
Problemas de carga	366
Problemas de impresión	368
Problemas de impresión con rollos dobles	376
Problemas con la longitud de impresión	381
Problemas con el recogedor	382
Calidad de corte deficiente de las cortadoras	383
11 Solucionar problemas de calidad de impresión	385
Advertencia general	385
Trazado de inspección de calidad de imagen	387
Solución de problemas básicos y avanzados	389
Solución avanzada de problemas relacionados con la calidad de impresión	391
12 Solución de problemas de cartuchos de tinta y cabezales	408
Cartuchos de tinta	408
Cabezales de impresión	409
Errores del rollo de limpieza de los cabezales de impresión	414
13 Solución de otros problemas	415
La impresora no se inicia	415


La impresora no imprime	415
La impresora no se puede reiniciar desde el servidor de impresión interno	415
La impresora parece lenta	415
Solicitud para reinicializar el carro	416
El servidor de impresión interno no detecta la impresora	416
Print Care se reinicia espontáneamente	416
Fallo en la calibración del color	416
14 Cuando necesite ayuda	418
Soporte proactivo HP	418
HP Customer Care	419
Información de asistencia	420
15 Especificaciones de la impresora	421
Especificaciones funcionales HP Latex 3100/3200/3500/3600	421
Especificaciones físicas	422
Especificaciones de memoria	423
Especificaciones de encendido	423
Requisitos del suministro de aire (eje neumático)	423
Especificaciones ecológicas	424
Especificaciones ambientales	424
Especificaciones acústicas	424
Apéndice A Mensajes de la impresora	426
Glosario	430
Índice	433

1 Introducción

Cómo usar este manual

Este documento es una guía del usuario de las siguientes impresoras:

- HP Latex 3000
- HP Latex 3100
- HP Latex 3200
- HP Latex 3500
- HP Latex 3600

 **NOTA:** La información que se incluye en este documento puede pertenecer a una impresora específica y, por lo tanto, puede que no siempre se aplique a todos los modelos.

 **NOTA:** Este documento hace referencia a distintos modelos de impresora. Las imágenes que se muestran pueden ser ligeramente distintas de su modelo.

Presentación de la impresora

Su impresora es una impresora industrial de alta productividad que permite obtener señales y gráficos en una amplia gama de materiales flexibles de hasta 3,20 m de ancho. La impresora utiliza tintas HP Latex basadas en agua para proporcionar resultados duraderos de alta calidad. Algunas de las principales características de la impresora son las que se indican a continuación.

Todas las impresoras

- Salida de alta calidad, con colores vivos, resolución de 1.200 ppp y un tamaño de gota de 12 picolitros
- Impresión en una amplia gama de sustratos, incluidas lonas de PVC, vinilos autoadhesivos vinilos, papeles, decoraciones murales, películas PET y textiles
- Impresiones duraderas con un tiempo de permanencia de exposición en el exterior de hasta tres años sin laminar, y de hasta cinco años laminadas
- Reproducción en color coherente y precisa con calibración automática del color (espectrofotómetro integrado)
- Impresiones de calidad para interiores de hasta 77 m²/hora
- **Solo HP Latex 3100/3200/3500/3600:** Un set de luces LED energéticamente eficiente, para las inspecciones visuales sobre la marcha y las comprobaciones de la imagen impresa
- **Solo HP Latex 3100/3200/3500/3600:** Señal de estado de la impresora, un intuitivo sistema de señalización luminosa para identificar rápidamente el estado de una impresora desde la distancia

- Un nuevo paquete de software de productividad diseñado para mejorar la eficiencia del negocio y de la impresora
- Una aplicación móvil que sirve de ayuda a los jefes de producción para realizar supervisiones remotas y a los operadores para trabajar con varias impresoras. Si desea obtener la información más actualizada sobre aplicaciones móviles, visite: <http://www8.hp.com/us/en/commercial-printers/latex-printers/workflow-solutions.html>
- Cartucho de tinta intercambiable en caliente: Para Latex 3000/3100/3200 (5 litros), para Latex 3500/3600 (5/10 litros)
- Programador de mantenimiento de HP Print Care y alertas de mantenimiento proactivo
- Diferenciación medioambiental con tintas HP Latex basadas en agua

Solo HP Latex 3500/3600

- (También de forma opcional para la impresora HP Latex 3100/3200) Cortadoras en línea para mejorar la productividad y reducir los cuellos de botella en la fase de acabado
- Mayor capacidad de gestión del rollo para aumentar su periodo de actividad al realizar impresiones largas e imprimir durante la noche
- Ejes divididos de rollo doble para que un operario pueda gestionar más rápidamente y con más seguridad los rollos de sustrato de mayor tamaño alrededor de la impresora

Solo HP Latex 3200/3600

- Luces de la zona de impresión
- Protector del sustrato

Documentación

Los siguientes documentos pueden descargarse desde <http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/>:

- Guía de preparación del sitio
- Lista de comprobación para la preparación del sitio
- Guía de instalación
- Información de introducción
- Guía del usuario
- Información legal
- Garantía limitada

Visite el sitio web de Soluciones para obtener información acerca de sustratos nuevos, en <http://www.hp.com/go/latex3000/solutions/>. Se ha desarrollado un nuevo Localizador de soluciones de material de impresión basado en la web (<http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator>) para recopilar las configuraciones de los sustratos disponibles para las impresoras Latex.

Las imágenes de los códigos QR ubicados en algunas partes de esta guía proporcionan enlaces a explicaciones adicionales en vídeo de determinados temas. Para ver un ejemplo de dicha imagen, consulte [El kit del recolector de tinta en la página 50](#).


Precauciones de seguridad

Antes de utilizar la impresora, lea las siguientes precauciones de seguridad y las instrucciones de funcionamiento para asegurarse de utilizar adecuadamente el equipo.

Se supone que el usuario dispone de la formación técnica adecuada y de la experiencia necesaria para ser consciente de los peligros a los que se expone una persona al realizar una tarea y adoptar en consecuencia las medidas necesarias con el fin de minimizar el riesgo al propio usuario y a otras personas.

Las operaciones se deben supervisar en todo momento.

Directrices generales de seguridad

 **¡ADVERTENCIA!** Si la impresora incluye semáforos, los datos facilitados son únicamente para fines de información funcional y no están relacionados con ninguna disposición de seguridad ni con estados de seguridad. Cuando se utilice la impresora, siempre deberán tenerse en cuenta las etiquetas de advertencia que figuren en ella y que prevalecerán sobre cualquiera de los estados indicados por la señal de estado de la impresora.

Apague la impresora utilizando los interruptores automáticos de derivación ubicados en la unidad de distribución de potencia (PDU) y póngase en contacto con el representante de asistencia al cliente (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)) en cualquiera de las siguientes situaciones:


- El cable de alimentación está dañado.
- Las carcasas de secado o polimerización están dañadas.
- La impresora se ha dañado debido a un impacto.
- Ha entrado líquido en la impresora.
- Sale humo o algún olor extraño de la impresora.
- El interruptor automático de corriente residual (interruptor automático de fallos) incorporado en la impresora se ha activado reiteradamente.
- Los fusibles se han fundido.
- La impresora no funciona con normalidad.
- Hay algún daño mecánico o en la carcasa.

Apague la impresora utilizando los interruptores automáticos de derivación en cualquiera de las siguientes situaciones:

- Durante una tormenta
- Durante un fallo eléctrico

Tenga especial cuidado con las zonas marcadas con etiquetas de advertencia.

Posible riesgo de descarga eléctrica

 **¡ADVERTENCIA!** Los circuitos internos, los módulos de secado y polimerización, y las mantas térmicas de eliminación de vapor utilizan niveles de voltaje peligrosos capaces de provocar lesiones graves o incluso la muerte.

Apague la impresora utilizando los interruptores automáticos de derivación ubicados en la unidad de distribución de potencia (PDU) antes de reparar la impresora. La impresora debe conectarse solo con una red con toma de tierra.

Para evitar el riesgo de descargas eléctricas:

- No intente desmontar los módulos de secado y polimerización, las mantas térmicas de eliminación de vapor ni el armario electrónico excepto al realizar tareas de mantenimiento de hardware. En ese caso, siga estrictamente las instrucciones.
- No quite ni abra las tapas o los enchufes de ningún otro sistema cerrado.
- No inserte objetos en las ranuras de la impresora.
- Compruebe la funcionalidad del interruptor protector de circuito de corriente residual cada año (consulte el procedimiento más abajo).



NOTA: Un fusible fundido puede indicar un funcionamiento incorrecto de los circuitos eléctricos en el sistema. Póngase en contacto con su representante de atención al cliente (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)) y no intente reemplazar el fusible.

Comprobación de la funcionalidad de los interruptores diferenciales residuales (RCCB)

Siguiendo las recomendaciones estándar sobre interruptores diferenciales residuales, le recomendamos que los compruebe una vez al año. A continuación se indica el procedimiento:

1. Apague el equipo incorporado utilizando el botón **Apagado** del servidor de impresión interno (o, en Print Care, seleccione **Herramientas de impresora > Opciones de energía > Apagado**). No apague la impresora desde el interruptor de red o los disyuntores principales.



PRECAUCIÓN: El proceso de apagado tarda un tiempo en finalizar. Espere hasta que el indicador luminoso de color verde de energía esté apagado antes de continuar.

2. Una vez apagado el equipo, compruebe que los interruptores diferenciales residuales funcionen correctamente pulsando el botón de prueba.
 - Si el interruptor diferencial residual no se activa al pulsar el botón de prueba, significa que ha fallado. El interruptor diferencial residual se debe sustituir por motivos de seguridad; póngase en contacto con su representante de servicio para quitar y sustituir el interruptor diferencial residual.
 - Si el interruptor diferencial residual se activa, significa que funciona correctamente; restablezca el interruptor diferencial residual a su posición normal de estado activo.

Peligro de calentamiento

Los subsistemas de secado y polimerización de la impresora funcionan a altas temperaturas y pueden provocar quemaduras si se tocan. Los compartimentos, la viga y los soportes de la matriz de LED pueden alcanzar temperaturas elevadas. Para evitar el riesgo de quemaduras, tome las precauciones siguientes:

- No toque los compartimentos internos de los módulos de secado y polimerización de la impresora, ni las mantas térmicas de eliminación de vapor.
- Tenga mucho cuidado cuando acceda a la ruta de sustratos.
- Tenga especial cuidado con las zonas marcadas con etiquetas de advertencia.
- No coloque objetos sobre los soportes de la matriz de LED, el eje ni los compartimentos.
- No intente modificar los soportes de la matriz de LED, el eje ni los compartimentos;
- Recuerde que debe dejar que la impresora se enfríe antes de realizar algunas tareas de mantenimiento.

Peligro de incendio

Los subsistemas de secado y polimerización, así como las mantas térmicas de eliminación de vapor de la impresora, funcionan a altas temperaturas. Póngase en contacto con el representante de asistencia al cliente si

el interruptor automático de corriente residual (interruptor automático de fallos) incorporado en la impresora se activa reiteradamente.

Para evitar el riesgo de incendios, tome las precauciones siguientes:

- Utilice la tensión de la fuente de alimentación especificada en la etiqueta.
- Conecte los cables de alimentación a las líneas dedicadas, cada una protegida por un interruptor automático de derivación, conforme a la información que se detalla en la guía sobre la preparación del sitio.
- No inserte objetos en las ranuras de la impresora.
- Tenga cuidado de no derramar líquidos en la impresora. Después de la limpieza, asegúrese de que todos los componentes estén secos antes de volver a utilizar la impresora.
- No utilice aerosoles que contengan gases inflamables dentro o cerca de la impresora. No utilice la impresora en una atmósfera explosiva.
- No bloquee ni cubra las aperturas de la impresora.
- No intente modificar el módulo de secado o de polimerización, el armario electrónico ni las mantas térmicas de eliminación de vapor.
- Asegúrese de que no se supera la temperatura de funcionamiento del sustrato recomendada por el fabricante. Si esta información no está disponible, pregunte al fabricante. No cargue sustratos que no se puedan utilizar a una temperatura de funcionamiento superior a los 125 °C .
- No cargue sustratos con temperaturas de ignición automática por debajo de los 250 °C. Consulte la nota a continuación. No debe haber fuentes de ignición cerca del sustrato.



NOTA: Método de prueba basado en el estándar EN ISO 6942:2002, *Evaluación de los materiales y de los conjuntos de los materiales cuando se ven expuestos a una fuente de radiación térmica, método B*. Las condiciones de la prueba, para determinar la temperatura cuando el sustrato comienza la ignición (con llama o sin llama) fueron las siguientes: densidad del flujo de calor: 30 kW/m², calorímetro de cobre, termopar de tipo K.

- Se requiere un mantenimiento adecuado y consumibles originales de HP para garantizar un funcionamiento seguro de la impresora. El uso de consumibles que no son de HP (piezas de espuma, filtros, rolo limpiador de cabezales de impresión y tintas) pueden presentar un riesgo de incendio.

Los soportes de la matriz de LED, el eje y las carcasas pueden alcanzar temperaturas altas. Para evitar el riesgo de incendios, tome las precauciones siguientes:

- Tenga especial cuidado con las zonas marcadas con etiquetas de advertencia.
- No cubra los compartimentos, la viga y los soportes de la matriz de LED con ningún objeto.
- Tenga cuidado de no derramar líquidos sobre el accesorio. Después de la limpieza, asegúrese de que todos los componentes estén secos antes de volver a utilizar la impresora.
- No intente modificar los soportes de la matriz de LED, el eje ni los compartimentos;

Peligro mecánico

La impresora tiene piezas móviles que podrían provocar lesiones. Para evitar lesiones personales, siga las siguientes precauciones cuando trabaje cerca de la impresora y de las cortadoras en línea (opcionales):.

- Mantenga la ropa y todas las partes del cuerpo lejos de las piezas móviles de la impresora.
- Evite el uso de collares, brazaletes y otros objetos colgantes.
- Si tiene el cabello largo, intente llevarlo recogido de forma que no caiga sobre la impresora.

- Asegúrese de que las mangas o guantes no queden atrapados en las piezas móviles.
- Evite permanecer cerca de ventiladores, que podrían causar lesiones y también afectar a la calidad de impresión (obstruyendo la circulación del aire).
- No toque los engranajes ni los rolos en movimiento durante la impresión.
- No utilice la impresora con las cubiertas abiertas.
- No toque las cortadoras en línea durante la impresión.
- Manipule las cortadoras en línea con cuidado y guárdelas de forma segura en su caja cuando no se utilicen con la impresora.
- Riesgo de cortarse los dedos. Desinstale las cortadoras en línea al manipular el módulo de polimerización o al acceder a la ruta de sustrato.
- Tenga cuidado al utilizar la pistola de aire. Si la utiliza para limpiar, cerciórese de hacerlo según las normativas locales, ya que puede que se apliquen cláusulas de seguridad adicionales.

Peligro de radiación de luz

El módulo de secado emite radiación infrarroja. La carcasa de secado limita la radiación de conformidad con los requisitos del grupo exento de ICE 62471:2006 *Seguridad fotobiológica de lámparas y sistemas de luces*. Sin embargo, se recomienda que no mire directamente a las lámparas mientras están encendidas. No modifique la carcasa de secado.

La matriz de LED puede emitir radiación UV que cumple los requisitos del grupo exento de ICE 62471:2006 *Seguridad fotobiológica de lámparas y sistemas de lámparas*. Sin embargo, se recomienda no mirar directamente durante un tiempo prolongado a las luces LED de salida mientras estén encendidas.

La herramienta de alineación para el soporte central del rollo doble utiliza una clase de láser > I de acuerdo con los límites que marcan los requisitos de la CE y FDA, y tiene su correspondiente etiqueta de advertencia láser. Se recomienda no mirar directamente al rayo láser.

Peligro de sustancias químicas

Consulte las hojas de datos de seguridad disponibles en <http://www.hp.com/go/msds/> para identificar los ingredientes químicos de los consumibles. Debe proporcionarse la ventilación suficiente para garantizar que las posibles exposiciones transmitidas por el aire a estas sustancias se controlen adecuadamente. Póngase en contacto con su técnico especialista en aire acondicionado o especialista en salud y seguridad medioambiental para que le aconseje sobre las medidas adecuadas que debe adoptar en su ubicación. Para obtener información más detallada, consulte la sección "Ventilación" y "Aire acondicionado" incluida en la guía de preparación del sitio disponible en <http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/>.

Ventilación

Es necesario ventilar con aire fresco para mantener los niveles de comodidad. Para obtener un enfoque más preceptivo sobre una ventilación adecuada, consulte la última edición del documento *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality* (Ventilación para una calidad de aire de interior aceptable) del Instituto Nacional de Normalización Estadounidense y de la Sociedad Americana de Ingenieros de Calefacción, Refrigeración y Aire Acondicionado (ANSI/ASHRAE, por sus siglas en inglés).

Los sistemas de ventilación y aire acondicionado deben cumplir con las directrices y normativas de salud y seguridad medioambiental.

Siga las recomendaciones de ventilación de la guía de preparación del sitio.

Aire acondicionado

Además de la ventilación del aire del exterior, para evitar la exposición a peligros para la salud, debe mantener las condiciones de funcionamiento especificadas en [Especificaciones ambientales en la página 424](#) para evitar molestias a los operadores y el mal funcionamiento del equipo. Los sistemas de aire acondicionado en el área de trabajo deberán tener en cuenta que el equipo genera calor. Normalmente, la disipación de potencia de la impresora es: 9-11 kW.

Nivel de presión de sonido

El nivel de presión sonora podría rebasar los 70 dBA en algunos modos de impresión. Puede ser necesaria protección para los oídos.

Peligro de materiales pesados

Se debe tener especial cuidado para evitar lesiones personales al manipular sustratos pesados.

- Siempre son necesarias al menos dos personas para manipular rollos de sustrato pesados. Se debe tener cuidado para evitar sobrecargas o lesiones de espalda.
- Utilice siempre una carretilla elevadora, un vehículo elevador u otro equipo de manipulación para levantar los sustratos. La impresora se ha diseñado para ser compatible con muchos de estos dispositivos.
- Lleve puesto siempre el equipo de protección personal, incluidos los guantes y las botas.

Manipulación de la tinta y la condensación

HP recomienda utilizar guantes al manipular los componentes del sistema de tinta y de condensación.

Uso de herramientas y llaves

- **Usuarios:** entre las operaciones diarias se incluyen la configuración de la impresora, impresión, carga de sustrato, sustitución de recipientes de tinta y comprobaciones diarias. No se necesita ninguna herramienta ni llave de mantenimiento preventivo.
- **Personal de mantenimiento:** tareas de mantenimiento del hardware y sustitución de los cabezales de impresión, filtros, botellas de residuos de tinta, espumas y rollo de limpieza de los cabezales de impresión. Se necesita una llave de mantenimiento y un destornillador plano.
- **Personal de servicio técnico:** cualquier tarea de reparación o mantenimiento, ejecución de pruebas de diagnóstico y solución de problemas. Se requiere:



Llave de mantenimiento



Llave del armario eléctrico





Llave del interruptor de red



Llave del servidor de impresión interno





Juego de destornilladores Torx

-  **NOTA:** Durante la instalación de la impresora, el personal designado recibirá formación para una utilización y mantenimiento seguros de la impresora. No está permitido utilizar la impresora sin este tipo de formación.
-  **NOTA:** Después de usar la llave de mantenimiento para abrir una puerta, debe bloquearla cuando termine y debe guardar la llave en un lugar seguro.

Advertencias y precauciones





Los símbolos siguientes se publican en este manual para garantizar el uso correcto de la impresora e impedir que resulte dañada. Siga las instrucciones marcadas con estos símbolos.

-  **¡ADVERTENCIA!** El hecho de no seguir las directrices marcadas con este símbolo podría tener como resultado lesiones graves o incluso mortales.
-  **PRECAUCIÓN:** El hecho de no seguir las directrices marcadas con este símbolo podría tener como resultado lesiones leves o daños en el producto.

Etiquetas de advertencia

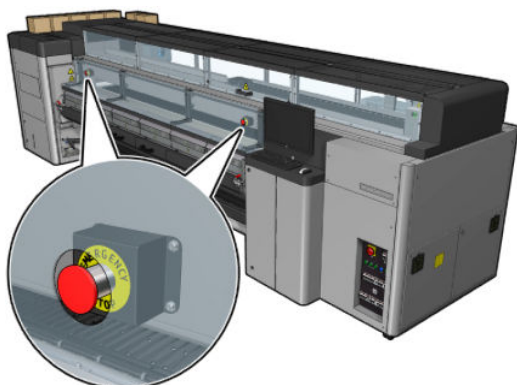
Etiqueta	Explicación
 <p>ELECTRIC SHOCK HAZARD Heating modules operate at hazardous voltages. Disconnect all power sources before servicing. Caution! Double pole. Neutral fusing.</p> <p>WARNING High leakage current. Earth connection essential before connecting supply. Before connecting Power Supply cord to the unit, refer to the Installation Instructions to determine proper input voltage configuration.</p> <p>Before starting, read and follow the operating and safety instructions. Avant de commencer, lisez et suivez les instructions de fonctionnement et de sécurité. Lesen und befolgen Sie bitte die Bedienungs- und Sicherheitsanweisungen, bevor Sie starten. Antes de empezar, lea y siga las instrucciones sobre funcionamiento y seguridad. 开始之前，请阅读并遵循以下操作和安全说明。 在開始之前，請先閱讀並依照操作與安全指引進行。</p>	<p>Posible riesgo de descarga</p> <p>Los módulos de calentamiento funcionan con un voltaje peligroso. Desconecte la fuente de alimentación antes de repararlos.</p> <p>Precaución: Polo doble. Fusión neutra. Deje la reparación en manos del personal de servicio cualificado.</p> <p>En caso de funcionamiento de los fusibles, las piezas de la impresora que permanezcan con corriente pueden presentar peligros durante la reparación. Antes de reparar, apague la impresora utilizando los interruptores de circuito de derivación situados en la unidad de distribución de potencia (PDU).</p> <p>Advertencia</p> <p>Corriente de fuga elevada. La fuga de corriente puede exceder de 3,5 mA. Antes de conectar la corriente eléctrica es imprescindible contar con una puesta a tierra. El equipo se debe conectar solamente a una red con toma de tierra.</p> <p>Consulte las instrucciones de instalación antes de conectar la impresora a la red eléctrica. Compruebe que el voltaje de entrada está incluido en el rango de voltaje válido para la impresora. La impresora requiere hasta dos líneas dedicadas, cada una protegida por un interruptor automático de derivación en función de los requisitos de preparación del sitio.</p> <p>Antes de empezar</p> <p>Lea y siga las instrucciones de seguridad y utilización antes de poner en marcha la impresora.</p>
	<p>Riesgo de quemaduras. No toque los compartimentos internos de los módulos de secado y curado de la impresora, las mantas térmicas de eliminación de vapor, la viga de soporte universal ni los compartimentos y matrices de LED.</p>
	<p>Peligro de aplastamiento. No toque el PPS mientras se mueve. Una vez cargado el sustrato, el carro desciende hasta su posición de impresión y podría pillarse los dedos o cualquier otro elemento que se encuentre debajo.</p>
<p>Se encuentra en el armario electrónico; solo para uso del personal de servicio</p>	
<p>Está ubicado en los módulos de polimerización y secado, y en la viga de soporte universal.</p>	
<p>Se encuentra a cada lado de la ruta del sustrato, cerca del engranaje PPS</p>	

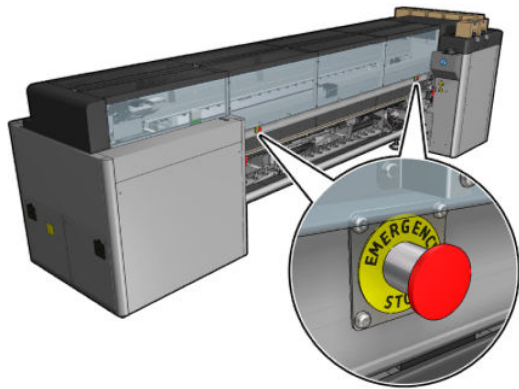
Etiqueta	Explicación
 <p data-bbox="252 461 750 510">Está ubicado a cada lado de la ruta de sustratos, cerca del engranaje PPS y del soporte central del rollo doble.</p>	<p data-bbox="853 226 1414 302">Riesgo de que los dedos queden atrapados. No toque los engranajes mientras se mueven. Existe peligro de que las manos puedan quedar atrapadas entre las ruedas dentadas.</p>
 <p data-bbox="252 770 823 846">Se encuentra en el interior de la ruta del sustrato y en el interior de la cubierta derecha; solo para uso del personal de mantenimiento/servicio</p>	<p data-bbox="853 539 1430 616">Pieza móvil peligrosa. Manténgase alejado del carro del cabezal de impresión móvil. Durante la impresión, el carro del cabezal de impresión recorre el sustrato hacia delante y hacia atrás.</p>
 <p data-bbox="252 1106 812 1155">Se encuentra en el módulo de secado; solo para uso del personal de mantenimiento/servicio</p>	<p data-bbox="853 875 1414 952">Peligro de radiación de luz. Esta impresora emite radiación infrarroja. No modifique la carcasa de secado. Se recomienda que no mire directamente a las lámparas mientras están encendidas.</p> <p data-bbox="853 978 1398 1055">La carcasa de secado limita la radiación de conformidad con los requisitos del grupo exento de ICE 62471:2006 <i>Seguridad fotobiológica de lámparas y sistemas de luces.</i></p>
 <p data-bbox="252 1420 818 1469">Se encuentra en la botella de recopilación de condensación y en el carro del rollo de limpieza de los cabezales de impresión</p>	<p data-bbox="853 1189 1437 1265">Se recomienda utilizar guantes al manipular el cartucho de mantenimiento, la platina, el recogedor de tinta, la condensación en la impresora y los componentes del sistema de condensación.</p>
 <p data-bbox="252 1727 738 1753">Se encuentra en la parte trasera, en la cubierta izquierda</p>	<p data-bbox="853 1503 1398 1552">El nivel sonoro podría rebasar los 70 dBA en algunos modos de impresión. Puede ser necesaria protección para los oídos.</p>

Etiqueta	Explicación
 <p data-bbox="276 461 847 539">Se encuentra en el interior de los módulos de calentamiento y armarios eléctricos; solo para uso del personal de mantenimiento/servicio</p>	<p data-bbox="879 226 1461 304">Posible riesgo de descarga. Desconecte fuente de alimentación antes de realizar su mantenimiento. Los módulos de calentamiento y los armarios eléctricos funcionan con un voltaje peligroso.</p>
 <p data-bbox="276 797 715 826">Está ubicado a cada lado de las cortadoras en línea</p>	<p data-bbox="879 562 1461 618">Riesgo de cortarse los dedos. No toque las cortadoras en línea durante la impresión.</p> <p data-bbox="879 640 1461 696">Manipule las cortadoras en línea con cuidado y guárdelas de forma segura en su caja cuando no se utilicen con la impresora.</p>
 <p data-bbox="276 1077 831 1133">Se encuentra en el interior, cerca de las aspas del ventilador de aspiración solo para uso del personal de mantenimiento/servicio</p>	<p data-bbox="879 842 1461 898">Piezas móviles peligrosas. Manténgase alejado de las aspas móviles del ventilador.</p>
	<p data-bbox="879 1155 1461 1267">Identifica el terminal de puesta a tierra de protección (PE) para los electricistas cualificados, así como los terminales de conexión solo para el personal de mantenimiento/servicio. Antes de conectar la corriente eléctrica es imprescindible contar con una puesta a tierra.</p>

Botones de parada de emergencia

Existen cuatro botones de parada de emergencia distribuidos por la impresora. Si se produjese una emergencia, simplemente pulse uno de estos botones de parada de emergencia para detener todos los procesos de impresión. Se mostrará un mensaje de error del sistema y los ventiladores girarán a la máxima velocidad. Asegúrese de que se hayan liberado todos los botones de parada de emergencia antes de reiniciar la impresora.



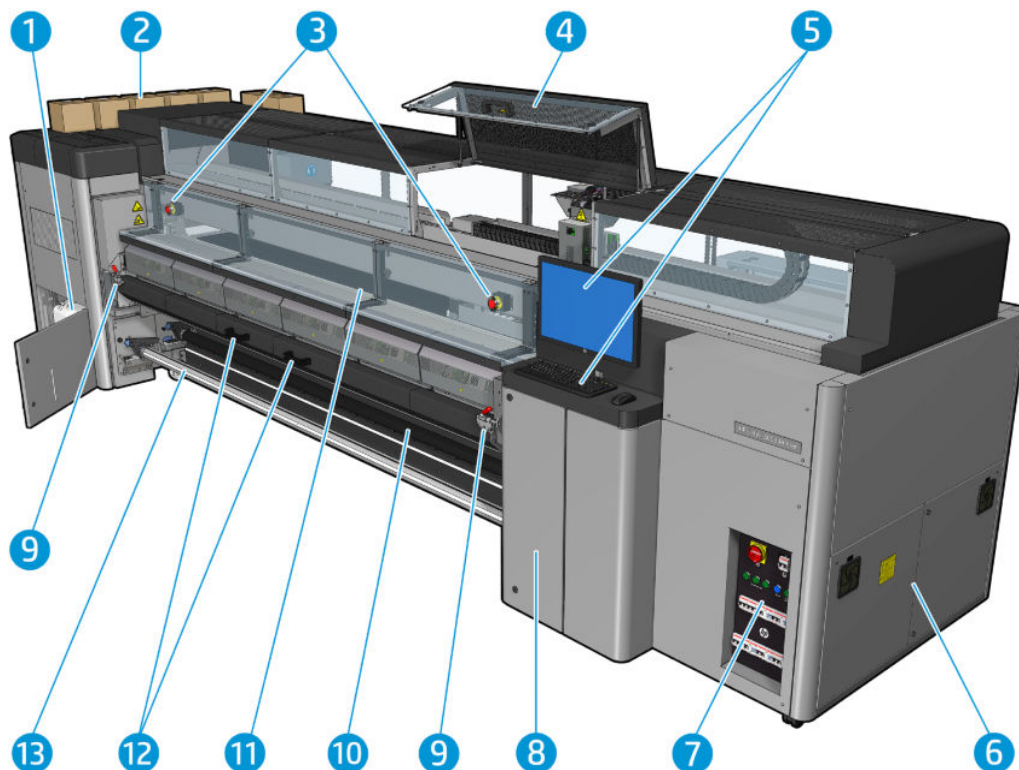


Por motivos de seguridad, es posible que no se permita acceder a la zona de impresión durante la impresión. Por lo tanto, si la puerta frontal o la mesa de carga está abierta, se desconecta la fuente de alimentación del carro y de los módulos de secado y polimerización. La impresión se cancela y es posible que se muestre un error del sistema.

Componentes principales

Las siguientes vistas de la impresora muestran los componentes principales.

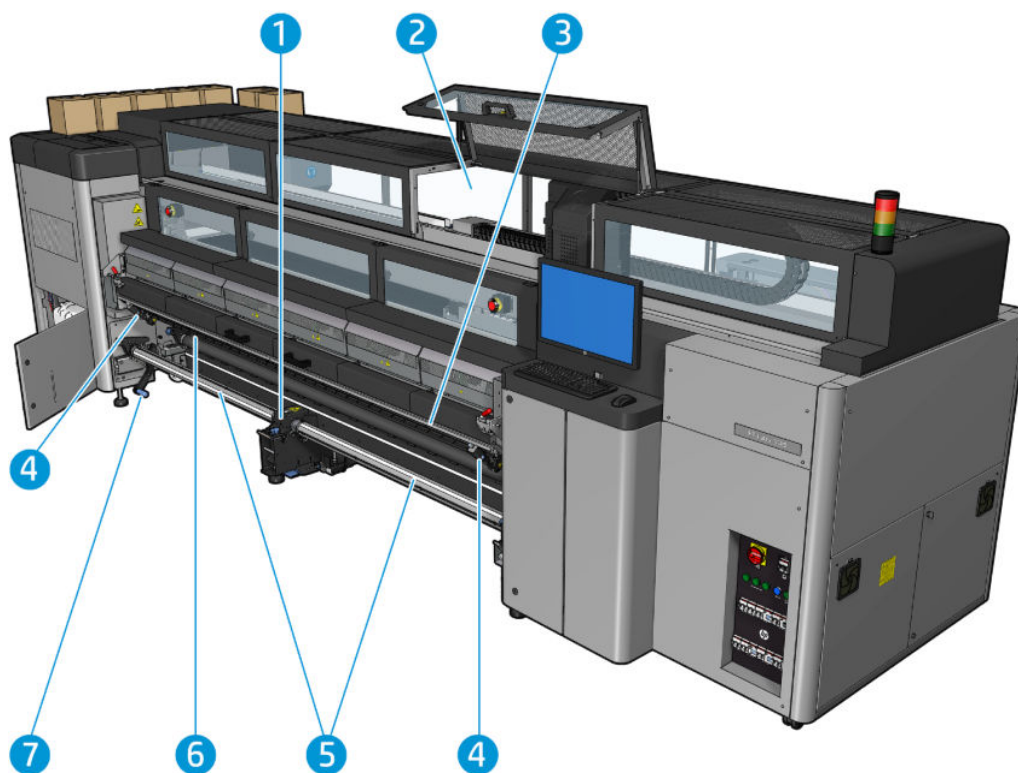
Vista frontal de la impresora HP Latex 3000



1. Botella de recopilación de condensación
2. Cartuchos de tinta
3. Botones de parada de emergencia
4. Ventana de posición de servicio
5. Equipo incorporado
6. Armario eléctrico
7. Panel de control
8. Carro de impresión
9. Módulos de secado y polimerización
10. Mesa de carga
11. Puerta frontal
12. Puerta de acceso a los cartuchos de tinta
13. Botón de encendido/apagado

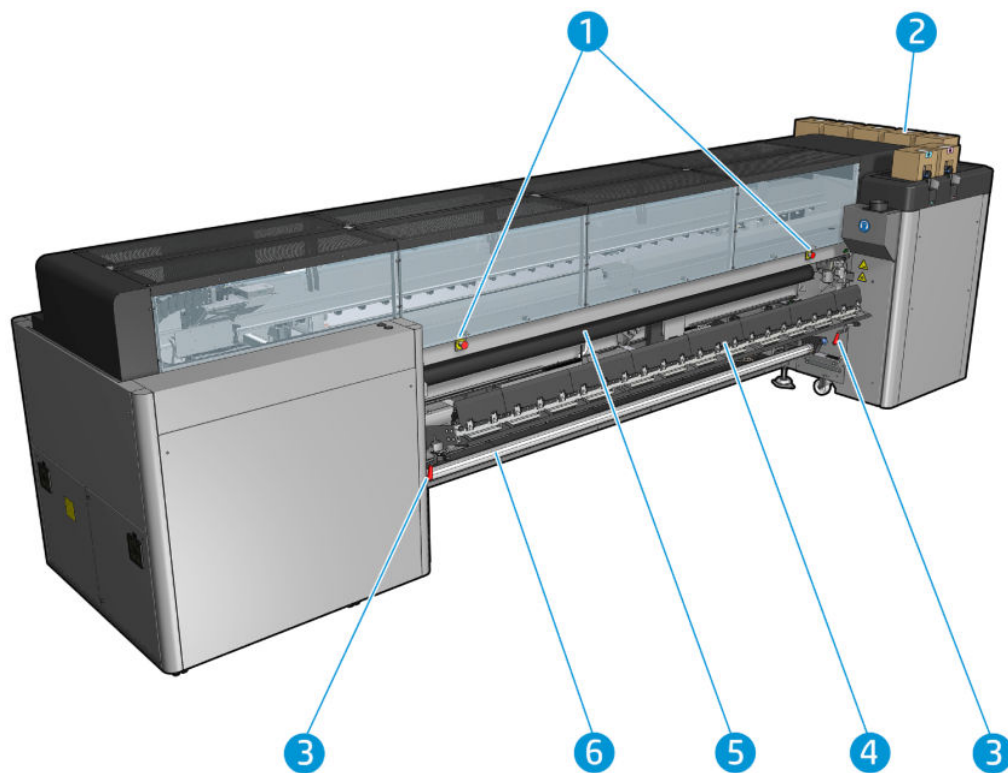
7. Interruptores de alimentación, indicadores luminosos e interruptores automáticos de derivación
8. Puerta del rollo limpiador de cabezales de impresión
9. Pestillos del módulo de curado, uno a cada lado
10. Rodillo de tensión (para la configuración de rollo a caída libre)
11. Puerta frontal
12. Tiradores del módulo de curado
13. Eje de salida de sustratos

Vista frontal de la impresora HP Latex 3100/3200/3500/3600



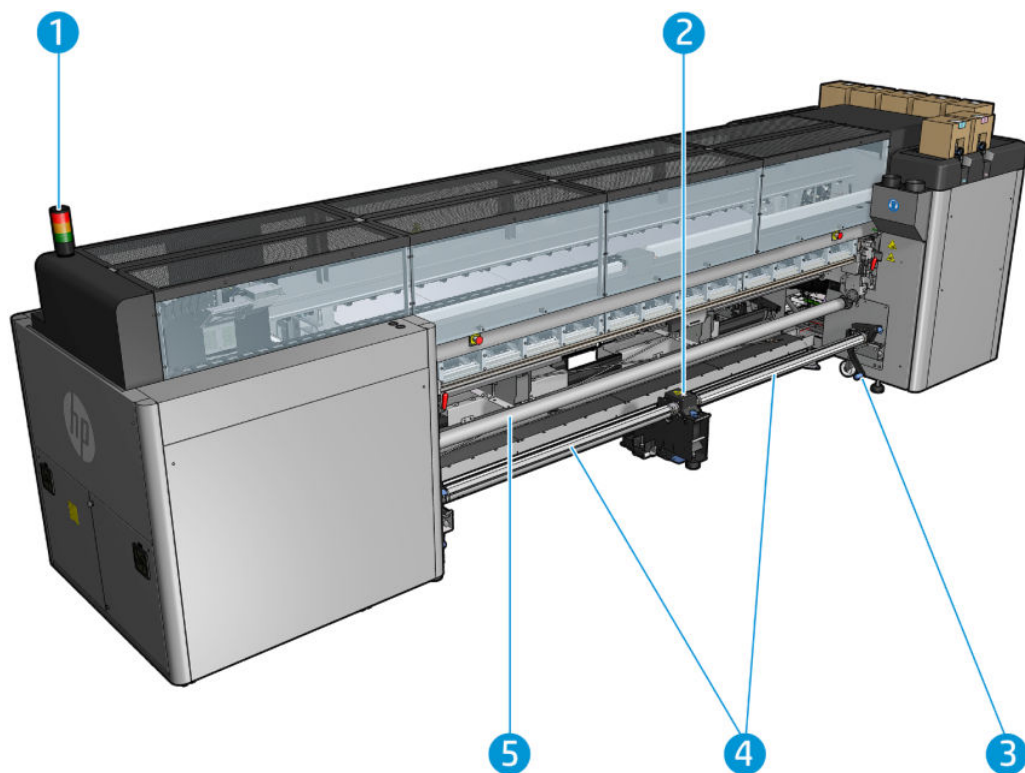
1. **Solo HP Latex 3500 / 3600:** Soporte central del eje dividido del rollo doble
2. **Solo HP Latex 3200 / 3600:** Luces de zona de impresión
3. Viga de montaje universal
4. (También de forma opcional para el modelo 3100/3200) Cortadoras
5. **Solo HP Latex 3500 / 3600:** Ejes divididos
6. Luces LED de comprobación
7. **Solo HP Latex 3500 / 3600:** Palanca de expulsión del rollo

Vista trasera de la impresora HP Latex 3000



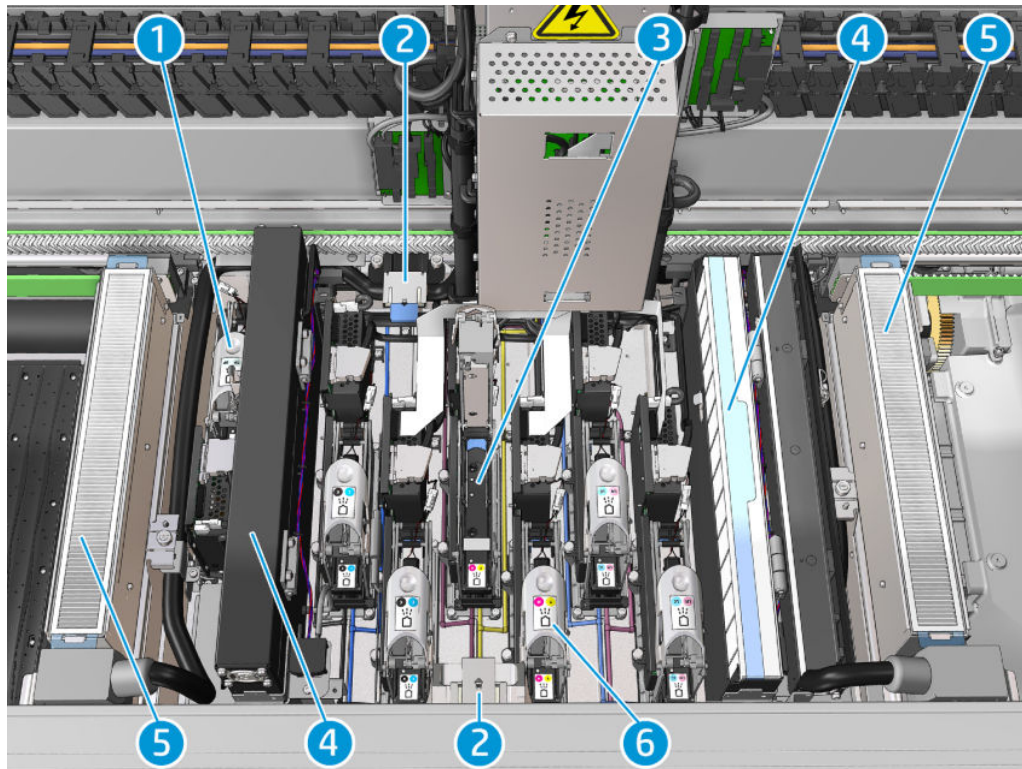
1. Botones de parada de emergencia
2. Cartuchos de tinta
3. Pestillos de la mesa de carga, uno a cada lado
4. Mesa de carga
5. Rodillo unidad
6. Eje de entrada del sustrato

Vista trasera de la impresora HP Latex 3100/3200/3500/3600



1. Señal de estado de la impresora
2. Solo HP Latex 3500 / 3600: Soporte central del eje dividido del rollo doble
3. Solo HP Latex 3500 / 3600: Palanca de expulsión del rollo
4. Solo HP Latex 3500 / 3600: Ejes divididos
5. Solo HP Latex 3500 / 3600: Desviador

Vista del carro



1. Pestillo del cabezal de impresión del optimizador
2. Esponjas lubricantes
3. Cabezal de impresión
4. Filtros de aerosol
5. Filtros de secado
6. Seguro de los cabezales de impresión

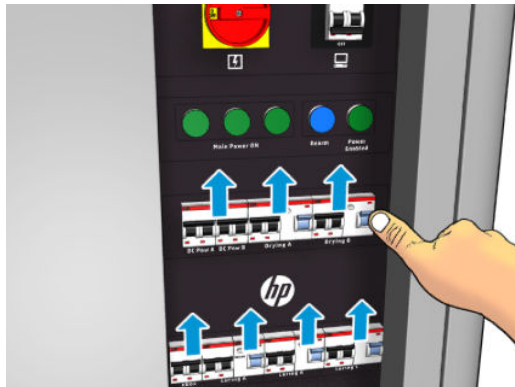
Software de la impresora

Su impresora requiere el software siguiente:

- El servidor de impresión interno de HP se suministra con su impresora y ya está instalado en el equipo incorporado de la impresora. Muestra alertas de la impresora y un resumen del estado de la impresora, permite gestionar trabajos de impresión y se debe utilizar para interactuar con la impresora de diversas maneras. Vea la [Servidor de impresión interno de HP en la página 21](#).
- El programa HP Print Care se suministra con su impresora y ya está instalado en el equipo incorporado de la impresora. Muestra el estado de la impresora y el historial de forma detallada y le ayuda a mantener la impresora y a resolver los problemas que puedan surgir. Vea la [HP Print Care en la página 190](#).
- Un Procesador de imágenes de trama (RIP) se debería ejecutar en un equipo independiente; no se puede instalar en el equipo incorporado de la impresora. No se incluye con la impresora y se debe adquirir por separado. La impresora es JDF-enabled: Si el RIP es compatible con esta interfaz, podrá recuperar y mostrar el estado de la impresora y del trabajo.

Encendido de la impresora por primera vez

1. Asegúrese de que las dos filas inferiores de interruptores automáticos de derivación de la parte frontal derecha de la impresora estén en la posición hacia arriba.



2. Coloque el interruptor de red en la posición de encendido y encienda también el interruptor del PC que hay al lado.



3. Compruebe que los tres indicadores luminosos de color verde estén encendidos. Durante el funcionamiento normal, las luces siempre deben estar encendidas. Si cualquiera de ellos está apagado, compruebe el servidor de impresión interno en caso de que haya un error del sistema y consulte [Mensajes de la impresora en la página 426](#) o póngase en contacto con un electricista.
4. Espere a que el servidor de impresión interno indique que la impresora está en espera del rearme.
5. Realice una comprobación visual de la impresora.
6. Pulse el botón de rearmar situado en la parte frontal derecha de la impresora. Esto activará todos los subsistemas de alta potencia de la impresora.
7. Compruebe que el indicador luminoso de color verde para señalar que la impresora está habilitada esté encendido. Durante el funcionamiento normal, esta luz siempre debe estar encendida. Si en cualquier momento detecta que este indicador luminoso está apagado, compruebe el servidor de impresión interno en caso de que haya un error del sistema y consulte [Mensajes de la impresora en la página 426](#).
8. Espere a que el servidor de impresión interno indique que la impresora está lista. Este proceso puede tardar unos minutos. Cuando se complete la inicialización, el servidor de impresión interno mostrará el mensaje Preparado. Si aparece un mensaje de error, consulte [Mensajes de la impresora en la página 426](#).

Encendido y apagado de la impresora

La impresora tiene tres niveles de apagado. Cada uno de ellos es más profundo, hasta llegar al apagado completo en el nivel 3.

Nivel	Apagado	Encendido
1: Sistema electrónico de alimentación principal y motor apagados.	<p>Espera a que el servidor de impresión interno indique que la impresora está preparada y, a continuación, apague los subsistemas de alta potencia pulsando el icono de apagado situado hacia la esquina superior izquierda de la pantalla. Espere hasta que el servidor de impresión interno indique que ha perdido su conexión con la impresora.</p> <p>NOTA: Después de que los componentes electrónicos de la impresora se hayan apagado en el servidor de impresión interno, los ventiladores girarán a una velocidad máxima por motivos de seguridad. Éste es el comportamiento normal y no debe preocuparse.</p>	<p>Haga clic en el botón de activación de la esquina superior izquierda de la ventana del servidor de impresión interno y espere a que la impresora encienda los sistemas de alta potencia.</p> <p>Cuando se le indique, pulse el botón de rearmar de color azul situado en la parte frontal derecha de la impresora.</p>
2: Todos los sistemas de impresora apagados (recomendado).	Después de completar nivel 1, apague el interruptor principal. Los ventiladores se deberían detener.	<p>Después de completar el nivel 1, encienda el interruptor principal y asegúrese de que el interruptor automático de derivación esté encendido.</p> <p>Cuando se le indique, pulse el botón de rearmar de color azul y espere a que el servidor de impresión interno indique que la impresora está preparada.</p>
3: Todos los sistemas de la impresora y el servidor de impresión interno apagados.	<p>Después de completar el nivel 2, apague el servidor de impresión interno mediante el botón de inicio de Windows y espere hasta que vea una pantalla en negro con el mensaje Ninguna señal de entrada.</p> <p>PRECAUCIÓN: El equipo se puede dañar si no se ha apagado correctamente.</p> <p>Una vez que el servidor de impresión interno esté completamente apagado y vea el mensaje Ninguna señal de entrada en la pantalla, apague el interruptor de alimentación del equipo.</p>	Después de completar el nivel 2, consulte Encendido de la impresora por primera vez en la página 17 .
4: Reinicie.	—	—
5: Reinicie e imprima.	—	—

 **IMPORTANTE:** La impresora incorpora un contador que indica el tiempo de uso restante de la impresora.

Traslado de la impresora

Si desea trasladar la impresora una distancia corta en el mismo sitio, por un suelo horizontal sin escalones ni pendientes de más del 5% de inclinación, consulte las siguientes instrucciones. Para las operaciones de traslados más complicados, llame a su representante de asistencia al cliente (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

 **PRECAUCIÓN:** Las pendientes de inclinación superior al 5% pueden producir daños graves en la impresora.

1. Apagar la impresora.
2. Desconecte todos los cables de red y de alimentación de la impresora.
3. Desconecte todos los cartuchos de tinta y extráigalos de la impresora. Mantenga los conectores de los cartuchos en su lugar con cinta adhesiva.
4. Si el modelo de su impresora es el HP Latex 3500/3600, eleve el pie secundario antes de moverla.

5. Si el modelo de su impresora es el HP Latex 3500/3600, descargue los ejes divididos y extraiga ambos ejes divididos de soporte central de su base (consulte [Soporte central de los ejes divididos del rollo doble de la impresora HP Latex 3500/3600 en la página 65](#)).
6. Eleve los pies para que las ruedas (A) toquen el suelo. Para elevar un pie:
 - a. Utilice una llave inglesa de 30 mm para desbloquear la tuerca de la parte superior del pie.
 - b. Gire la tuerca manualmente hasta abajo del perno. Deje aproximadamente 2 cm de espacio en la parte inferior, entre la tuerca y el pie.
 - c. Utilice una llave de 15 mm para girar el pie hacia arriba. Use las caras planas en la parte inferior del perno para ajustar la llave inglesa.
 - d. Eleve el pie hasta donde permita el perno.
 - e. Utilice la llave inglesa de 30 mm para volver a ajustar la tuerca.

⚠ PRECAUCIÓN: Asegúrese de que sube los pies al máximo. Se pueden romper si tocan el suelo mientras la impresora se encuentra en movimiento.



7. **Solo HP Latex 3500 / 3600:** Si la impresora está sujeta al suelo, elimine la sujeción; extraiga los 2 tornillos M20 de cada soporte de sujeción y, a continuación, una vez que la impresora se haya movido, dispondrá de acceso para retirar los soportes de sujeción del suelo.
8. Empuje la impresora desde las esquinas exteriores de las cubiertas superiores. Recuerde evitar pendientes con una inclinación superior al 5 %.
9. Si dispone de una HP Latex 3500/3600, puede que tenga que ajustar los ejes divididos de soporte central tras mover la impresora (consulte [Soporte central de los ejes divididos del rollo doble de la impresora HP Latex 3500/3600 en la página 65](#)).

Si necesita volver a instalar la impresora, consulte la guía de instalación para obtener información detallada sobre la fijación de la impresora al suelo y sobre la instalación del soporte central del rollo doble.

Tras mover la impresora, en algunos casos puede que sea necesario que un electricista vuelva a conectar los cables de alimentación. También puede ser necesario volver a configurar la red, desde el equipo incorporado de la impresora y desde el equipo RIP. Consulte la *Guía de instalación* para obtener más detalles, incluido el espacio mínimo necesario alrededor de la impresora.

Señal de estado de la impresora

⚠ PRECAUCIÓN: En el caso de que la impresora incluya una señal de estado de la impresora; la información facilitada debe considerarse únicamente información funcional y no está relacionada con disposiciones o estados sobre seguridad. Cuando se utilice la impresora, siempre deberán tenerse en cuenta las etiquetas de advertencia que figuren en ella y que prevalecerán sobre cualquiera de los estados indicados por la señal de estado de la impresora.

Si su impresora es una HP Latex 3100/3200/3500/3600, este modelo dispone de un sistema de señalización luminosa para identificar visualmente el estado de la impresora.

Los mensajes de la señal de estado de la impresora indican lo siguiente:

Color	Descripción
Rojo	Interrupción imprevista de la impresión. Un trabajo que se ha empezado a imprimir se detiene de forma imprevista y se muestra como Error . Se requiere atención. Se muestra una confirmación de usuario de la interfaz de usuario en la ventana de IPS. Tras llevar a cabo la asistencia necesaria, el color rojo de la señal cambia para reflejar el estado de la impresora.
Naranja	Alerta presente en el IPS (advertencias)
Verde	En reposo
	Impresión

Luz de platina de salida (solo HP Latex 3200/3600)

La luz de la platina de salida ilumina la platina y el trabajo que se está imprimiendo. Se puede encender y apagar manualmente.

2 Servidor de impresión interno de HP

Inicio del servidor de impresión interno

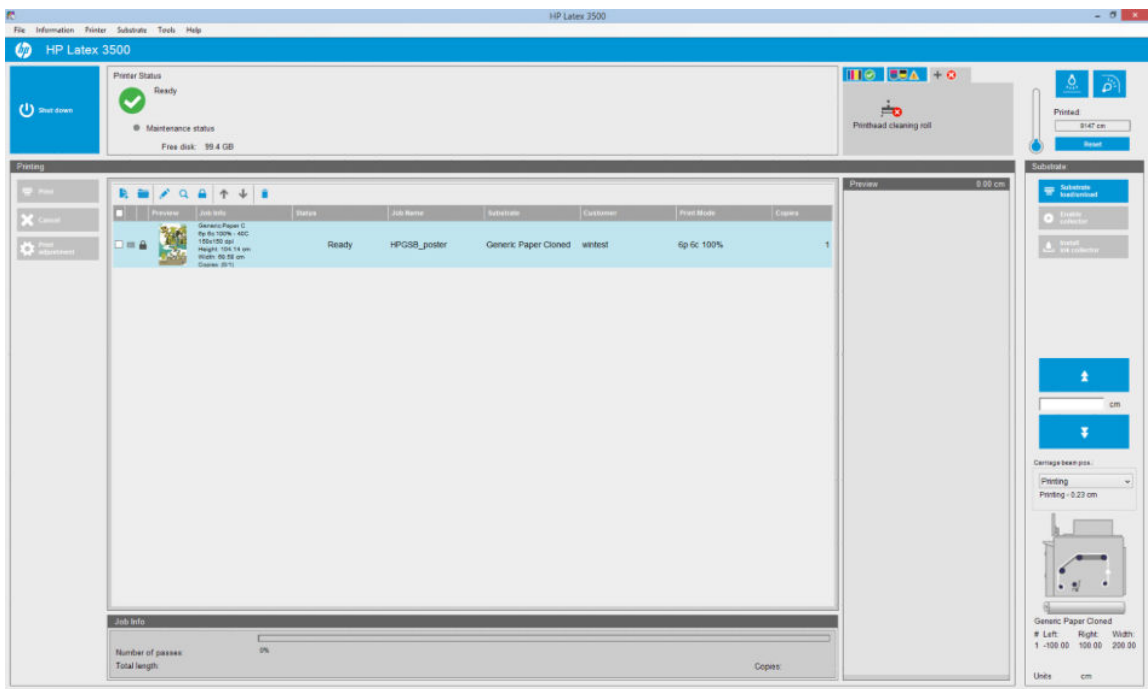
El servidor de impresión interno se inicia automáticamente con Windows y se ejecuta continuamente en segundo plano si no se encuentra en primer plano.

Si por algún motivo ha dejado de funcionar o su ventana no está visible, puede iniciarlo desde el menú Inicio de Windows o haciendo doble clic el icono correspondiente del escritorio.



Cuando se inicia, aparece la pantalla principal.

IMPORTANTE: Las capturas de pantalla que se muestran a continuación se utilizan como referencia; asegúrese de tener instalada la última versión del firmware. Vea la [Actualizar firmware en la página 27](#).



En la pantalla principal:

- Puede apagar la impresora pulsando el botón **Apagar** en la parte superior izquierda.
- El panel central superior muestra el estado de la impresora y el estado de mantenimiento. Vea la [Estado y alertas de la impresora en la página 26](#).
- El termómetro que aparece a la derecha del panel de estado muestra la temperatura de secado.

- A la derecha del termómetro puede ver un resumen del estado de los cartuchos de tinta, los cabezales de impresión y el rollo de limpieza de los cabezales de impresión.
- El panel Impresión ocupa la mayor parte de la ventana e incluye:
 - Los botones **Imprimir**, **Cancelar** y **Ajuste de impresión**
 - La cola de trabajos
 - La vista previa de impresión y la configuración del trabajo
- El panel Sustrato panel incluye los botones **Cargar/descargar sustrato**, **Activar recolector** para mover el eje del carro; así como información sobre cómo está cargado el sustrato actual.

Cambio del idioma del servidor de impresión interno

Cuando se inicia el servidor de impresión interno, utiliza el idioma seleccionado en las opciones de configuración regional y de idioma de Windows. Para cambiar el idioma seleccionado:

1. Abra el Panel de control desde el menú **Inicio**.
2. Si está usando la Vista por categorías del Panel de control, abra la categoría **Reloj, idioma y región**.
3. Abra las **opciones de Configuración regional y de idioma**.
4. En la ficha **Formatos**, cambie el formato actual para que se corresponda con el idioma que desea.
5. Pulse el botón **OK**.

Los cambios surtirán efecto cuando se reinicie Windows.

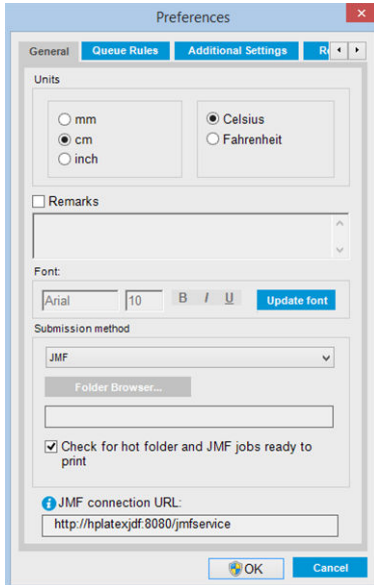
Cambio de las unidades de medida del servidor de impresión interno

Para cambiar las unidades de medida del servidor de impresión interno, seleccione **Herramientas > Preferencias > Unidades**. Puede cambiar las unidades de longitud y temperatura.

Definición de las preferencias del servidor de impresión interno

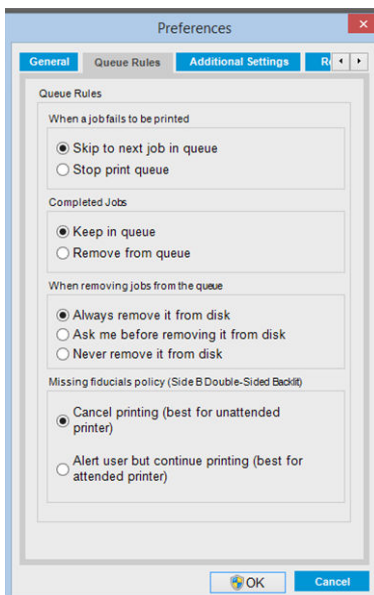
Para cambiar las preferencias del servidor de impresión interno, seleccione **Preferencias** en el menú **Herramientas**. En la ventana Preferencias, observará cuatro fichas.

Ficha General



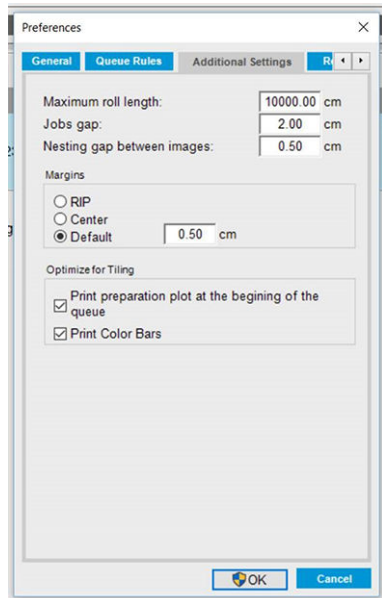
- Unidades de longitud y temperatura
- Observaciones (para añadirlas como pies de página en el archivo impreso)
- Fuente del texto del pie de página
- Carpeta activa
- URL de conexión JMF

Ficha Reglas de cola



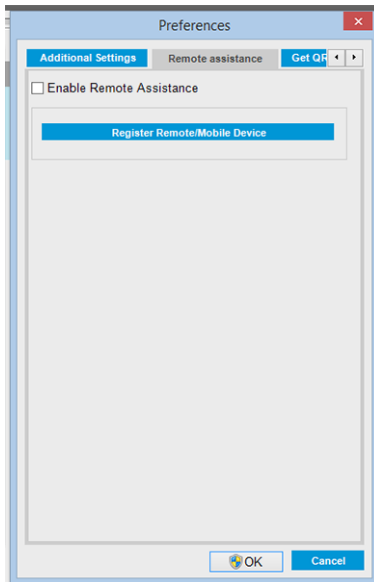
- Acción si falla el trabajo
- Acción si el trabajo se ha impreso
- Acción si el trabajo se elimina de la cola.
- Acción si faltan las marcas fiduciales

Ficha Configuración adicional



- Longitud máxima del rollo
- Intervalo entre los trabajos
- Intervalo de agrupamiento entre imágenes
- Márgenes:
 - RIP: los márgenes se establecen tal y como están definidos en el RIP.
 - Centrar: la imagen se centra horizontalmente en el sustrato cargado.
 - Predeterminada: los márgenes predeterminados se establecen en 5,0 mm. Puede definir el margen izquierdo por defecto en la ventana Propiedades del trabajo.
- Optimizar para mosaico:
 - Trazado de la preparación de impresión al principio de la cola.
 - Impresión de las barras de color.

Ficha Asistencia remota



- Habilitar asistencia remota
- Suscribirse a los servicios

Menús del servidor de impresión interno

El servidor de impresión interno incluye los siguientes menús.

Menú Archivo

- Añadir nuevo trabajo
- Añadir trabajo existente
- Editar trabajo
- Eliminar trabajo
- Salir

Menú Información

- Alertas
- Consumibles
- Información de asistencia

Menú Impresora

- Ajustes de impresión
- Alineación de cabezales
- Limpieza de cabezales de impresión
- Sustituir cabezales
- Sustituir kit del rollo de limpieza
- Calibración del avance
- Activar/Desactivar recogedor

Menú Sustrato

- Cargar/Descargar
- Configuración
- Crear
- Editar
- Clonar
- Optimizar para mosaico
- Renombrar
- Retirar
- Calibración del color
- Gestión de valores preestablecidos
- Buscar el sustrato en línea

Menú Herramientas

- Preferencias
- HP Scitex Print Care
- Soporte proactivo HP
- Actualización del firmware
- Reiniciar
- Reiniciar e imprimir
- Reactivar
- Apagar
- Reinicializar carro

Menú Ayuda

- Acerca de
- Guía del usuario
- Póngase en contacto con HP
- Soporte remoto HP

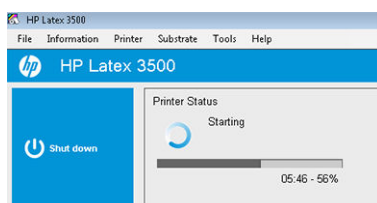
Estado y alertas de la impresora

El servidor de impresión interno muestra el estado general de la impresora, el estado de mantenimiento, el sustrato cargado y el sistema de tinta.

La impresora puede comunicar los siguientes tipos de alertas:

Estado de la impresora

- **Errores:** cuando la impresora no puede imprimir.
- **Advertencias:** cuando la impresora requiere la atención del usuario para que realice un ajuste, como una calibración, el mantenimiento preventivo o la sustitución del cartucho de tinta.
- Mientras se inicia la impresora, se mostrará **el tiempo de arranque restante** en el servidor de impresión interno.




Una lista resumida de las alertas de la impresora aparece en la ventana principal del servidor de impresión interno. Para mostrar una lista más completa y detallada, seleccione **Información > Alertas**.

Para obtener más información sobre una determinada alerta, consulte [Mensajes de la impresora en la página 426](#).

Estado de mantenimiento

- Luz verde: no se precisa mantenimiento.
- Luz amarilla: la fecha del procedimiento de mantenimiento está próxima. Pulse el botón amarillo para consultar los detalles en Print Care. Vea la [HP Print Care en la página 190](#).
- Indicador luminoso de color naranja: mantenimiento necesario. Pulse el botón de color naranja para consultar los detalles en Print Care.
- Luz roja: se requiere mantenimiento con urgencia. Pulse el botón de color rojo para consultar los detalles en Print Care.
- Atenuado: Print Care no se está ejecutando. Pulse el botón de color naranja.

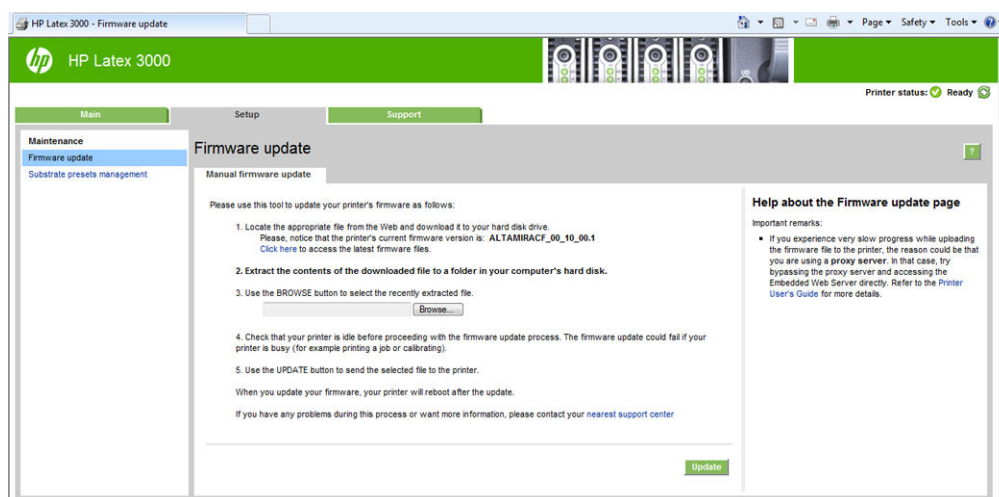
Actualización del firmware y del servidor de impresión interno

 **SUGERENCIA:** Si tiene que actualizar el firmware y el servidor de impresión interno, actualice primero el firmware y, después, el servidor de impresión interno.

Actualizar firmware

De vez en cuando, HP pondrá a su disposición actualizaciones del firmware, que aumentarán la funcionalidad de la impresora y mejorarán sus características.


Las actualizaciones del firmware se pueden descargar desde Internet e instalarlas en la impresora mediante el servidor de impresión interno: seleccione **Actualización del firmware** en el menú **Herramientas**.



Siga las instrucciones que aparecen en la pantalla para descargar el archivo de firmware y guardarlo en el disco duro. A continuación, seleccione el archivo descargado y haga clic en **Actualizar**.

El firmware incluye un conjunto de los valores preestablecidos de sustratos de uso más común. Se pueden descargar por separado valores preestablecidos de sustrato adicionales; consulte [Preajustes de sustrato en la página 104](#).

Actualización del servidor de impresión interno y HP IPS Services

 **IMPORTANTE:** Es obligatorio quitar el software de HP Info Retriever, HP IPS Services y HP Internal Printer Server del equipo de la impresora integrada antes de instalar la nueva versión de IPS.

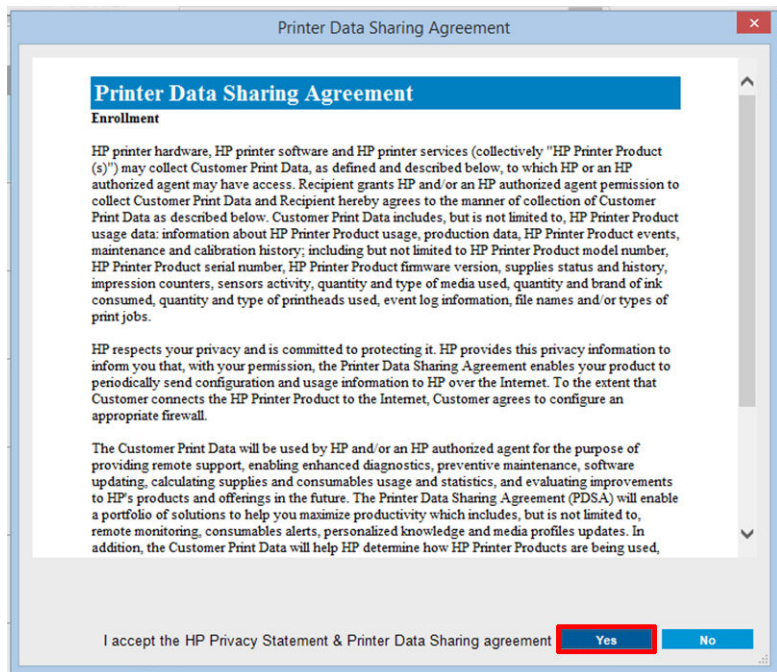
1. Descargue la última versión del paquete IPS disponible en el sitio web de soporte de HP en el disco duro de IPS (se recomienda una carpeta dedicada, no el escritorio) y descomprima todos los archivos.
2. Quite el software HP Info Retriever a través del panel de control de Windows si aparece en **Programas y características** en dicho panel.
3. Quite el software **HP IPS Services** o **ProxyService** a través del panel de control de Windows; para ello, haga clic en el botón **Desinstalar**.
4. Quite el software **Internal Printer Server** a través del panel de control de Windows. Seleccione la aplicación **HP Internal Printer Server** y haga clic en el botón **Desinstalar**. De este modo se elimina el trabajo actual de la cola excepto los archivos en proceso RIP.
5. Instale **Internal Printer Server**.

Ejecute el archivo **Setup.exe** que se encuentra en la carpeta **IPS** y siga las instrucciones de la pantalla hasta que se instale el nuevo software.

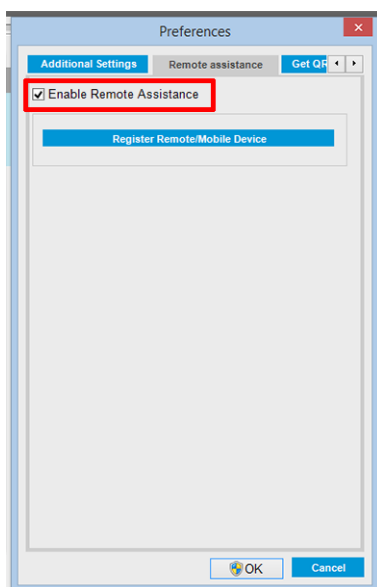
6. Instale **IPS Services**.

Ejecute el archivo **Setup.exe** que se encuentra en la carpeta **HP ISP Services** y siga las instrucciones que se muestran en la pantalla hasta que se instale el software nuevo.

7. Una vez finalizado el proceso de instalación de IPS, abra la aplicación **IPS**. La primera vez se abre la ventana **Acuerdo de transferencia de datos** (PDSA). HP recomienda activarlo para aprovechar la característica de recuperación de información y obtener un mejor soporte remoto.



8. En la pestaña **Asistencia remota**, vaya a **Herramientas > Preferencias** y marque la casilla de verificación **Habilitar asistencia remota**.



Mantenimiento del servidor de impresión interno

El servidor de impresión interno se ejecuta en Microsoft Windows en el equipo proporcionado con la impresora. En ese entorno operativo, hay varios aspectos que puede comprobar para mantener su rendimiento óptimo. Puede realizar estas comprobaciones después de reiniciar el equipo y antes de iniciar el servidor de impresión interno.

- La cuenta de usuario debe ser una cuenta Estándar y no una cuenta de Administrador.
- No debe instalarse ningún software en el equipo, excepto el software proporcionado inicialmente por HP (que incluye el software del antivirus).
- El espacio disponible en el disco duro debe ser al menos de 10 GB.
- En el Panel de control, **Hardware y sonido > Opciones de energía**, debe seleccionarse el plan de alimentación de alto rendimiento y desactivarse el modo de reposo.
- Desactive el Control de cuentas de usuario desde el icono Cuentas de usuario del panel de control de Windows.
- Utilice un protector de pantalla blanco.
- Pulse el botón **Inicio** y haga clic con el botón derecho del ratón en **Equipo**. Seleccione **Administrar > Administrador de dispositivos > Unidades de disco**. Haga clic con el botón derecho del ratón en el disco duro y seleccione **Propiedades > Directivas**. Asegúrese de que están activadas las opciones **Optimizar para rendimiento**, **Habilitar caché de escritura en el disco** y **Habilitar rendimiento avanzado**.
- Asegúrese de que está activada la desfragmentación programada. Pulse el botón **Inicio** y haga clic con el botón derecho del ratón en **Equipo**. Seleccione **Administrar > Administración de discos**. Haga clic con el botón derecho del ratón en el disco duro y seleccione **Propiedades > Herramientas > Desfragmentar ahora** y asegúrese de que está activada la opción **Ejecución programada**.
- En el Panel de control, seleccione **Sistema > Configuración avanzada del sistema > Avanzado > Rendimiento > Efectos visuales > Personalizado**. Asegúrese de que todos los efectos están deshabilitados excepto **Habilitar la composición del escritorio**, **Habilitar estilo visual Glass**, **Suavizar bordes para las fuentes de pantalla** y **Usar estilos visuales en ventanas y botones**.

- Abra Internet Explorer y seleccione **Herramientas > Opciones de Internet > Conexiones > Configuración de LAN**. Si se usa un servidor proxy, asegúrese de que esté activado **No usar servidor proxy para direcciones locales**.
- Asegúrese de que el equipo está conectado a Internet y utilice la Actualización de Windows para garantizar que se han instalado correctamente todas las actualizaciones disponibles (incluidos los Service Packs de Windows).
- Inicie el servidor de impresión interno y utilice **Archivo > Eliminar trabajo** para eliminar cualquier trabajo que ya no se vuelva a utilizar.

3 Integración de los flujos de trabajo de impresión

Introducción de JDF

¿Qué es JDF?

JDF es un método de software mediante el que los dispositivos de varios proveedores y fabricantes pueden interoperar entre sí. Utiliza un lenguaje basado en texto conocido como XML, compatible con un gran número de dispositivos y controladores de flujo de trabajo en diversos mercados de impresión verticales.

La implementación de JDF normalmente se basa en un sistema de información para la gestión (SIG) que se utiliza para programar trabajos, realizar envíos, llevar a cabo tareas de contabilidad y cálculo de costes. Normalmente, un integrador conecta un sistema SIG a los dispositivos presentes en un flujo de trabajo mediante la tecnología JDF.

JMF es un protocolo de comunicación (basado en la especificación JDF), que permite que los dispositivos comuniquen información del estado del trabajo y otras métricas y parámetros relacionados con el trabajo en tiempo real. Se puede utilizar para comprobar el estado de un dispositivo o para supervisar el dispositivo en intervalos regulares.

Ventajas de trabajar con la especificación JDF para enviar archivos

JDF puede resultar útil para proporcionar una alternativa precisa y gestionada mediante un sistema SIG, que permite conocer el estado de trabajo de algunos contenidos, así como saber si un dispositivo ha completado un trabajo. Como la función del sistema de información para la gestión es realizar seguimientos, programar y llevar a cabo tareas relacionadas con las cuentas y los costes de un trabajo, las especificaciones JDF/JMF permiten conectar dispositivos a dicho sistema de forma sencilla para realizar estas tareas.

JDF y JMF se pueden utilizar para analizar y posteriormente valorar principios de contabilidad sobre el trabajo creado en un flujo de trabajo de JDF. Es posible realizar un análisis detallado tras un día o una serie de trabajos para ver el margen de beneficio de un trabajo, los costes y los materiales consumidos, así como para controlar el inventario y la consignación de mercancías.

HP es miembro asociado de la organización CIP4, en cuya página web puede obtener más información detallada acerca de la especificación JDF: <http://www.cip4.org>.

Trabajar con JDF

Creación de job tickets de JDF

Las implementaciones de JDF suelen utilizar un sistema de información para la gestión (SIG) para controlar y supervisar el flujo de trabajo de JDF/JMF. A continuación, el sistema SIG puede supervisar el estado de un dispositivo, realizar un seguimiento del tiempo y de los consumibles, así como proporcionar una interconexión con los módulos de control de contabilidad e inventario integrados en un sistema de información para la gestión.

Normalmente, un sistema SIG suele ser el origen de un trabajo de JDF y el ticket resultante. La comunicación JMF se puede utilizar para enviar dicha información del ticket a los hitos de producción.

¿Qué información captura la serie de impresoras HP Latex 3000 y qué puede comunicar JMF a un sistema de información para la gestión?

La impresora implementa un subconjunto de la especificación JDF 1.5 mediante JMF. Esto le permite comunicar el estado de la impresora y aportar información mediante notificaciones junto con el estado del trabajo, la tinta del trabajo y el consumo de sustrato a aplicaciones externas.

NOTA: Es importante tener en cuenta el hecho de que el RIP es capaz de combinar varios trabajos en uno solo con la finalidad de optimizar el sustrato y de realizar el acabado. En este ejemplo, la impresora tiene en cuenta la impresión como un trabajo. En esta situación, el sistema SIG debería consultar al RIP el estado de cada trabajo individual en el grupo.

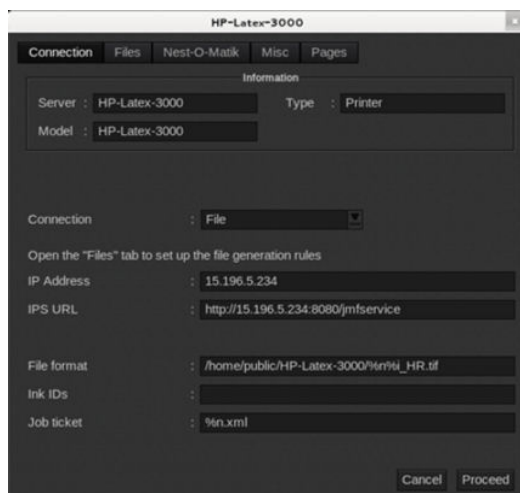
La aplicación de RIP puede recuperar el seguimiento de los consumibles y del sustrato para enviar esa información de vuelta al sistema de información para la gestión.

Directrices para la integración

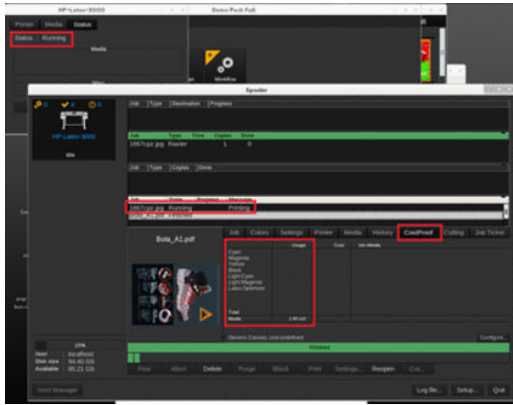
Cómo integrar la serie de impresoras HP Latex 3000 en el software CALDERA RIP

En CALDERA RIP 10.1, RIP puede aprovechar las ventajas de la interfaz de JDF en la impresora mediante la selección de la opción en la configuración del controlador de la impresora. Una vez que la interfaz de JDF esté activada, el RIP mostrará el estado de la impresora y las notificaciones junto con el estado del trabajo, la tinta del trabajo y el consumo de sustrato.

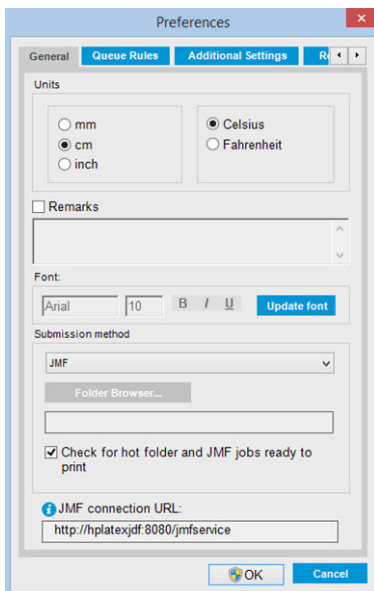
Para activar esta característica en el software CALDERA RIP, es necesario escribir la URL de JMF de la impresora en el área de JDF del cuadro de diálogo de configuración de la impresora (URL de IPS). Cerciórese de que dispone del último controlador disponible en el sitio web de CALDERA.



Tras realizar la configuración, puede visualizar el estado de la impresora al abrir la ventana de información en el cliente de impresión y al abrir el administrador de trabajos de impresión para ver el estado del trabajo.



Para obtener la URL de JMF: Vaya al PC del IPS en el software del servidor de impresión interno y, a continuación, pulse **Herramientas>Preferencias>General**.

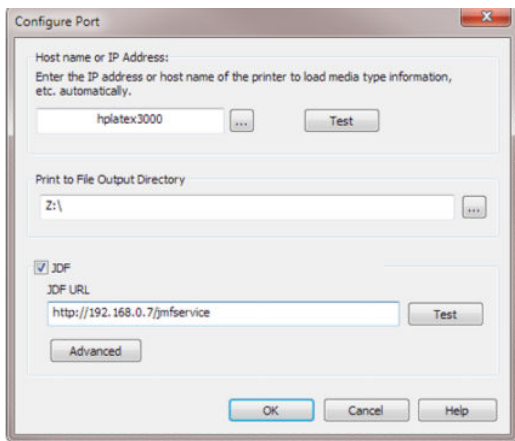


Si tiene algún problema al utilizar el nombre de host de la impresora, cambie la IP de la impresora mediante la herramienta de configuración del sistema HP Latex 3000. Si desea obtener información más detallada, consulte el manual de servicio o hable con su administrador de red para aclarar la resolución del nombre de host.

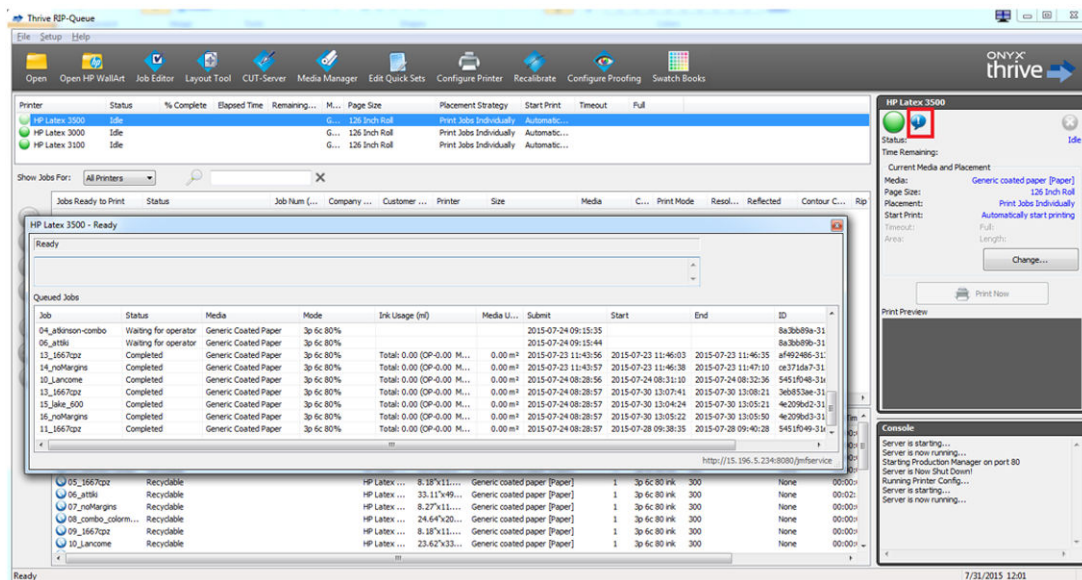
Cómo integrar la serie de impresoras HP Latex 3000 en el software ONYX RIP

El software ONYX RIP (versión ONYX 10.1.2) puede aprovechar las ventajas de la interfaz de JDF en la impresora mediante la selección de la opción en la instalación del controlador de la impresora. Una vez que la interfaz de JDF esté activada, el RIP mostrará el estado de la impresora y las notificaciones junto con el estado del trabajo, la tinta del trabajo y el consumo de sustrato.

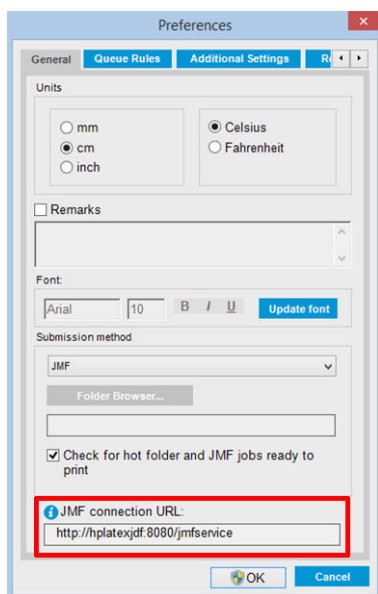
Para activar esta característica en el software ONYX RIP, es necesario escribir la URL de JMF de la impresora en el área de JDF del cuadro de diálogo de configuración de la impresora (URL de JDF). Cerciérese de que dispone de la última versión del controlador disponible en el gestor de descargas de ONYX.



Tras realizar la configuración, puede visualizar el estado de la impresora y el trabajo al abrir la ventana de información en la cola RIP.



Para obtener la URL de JMF: Vaya al **PC del IPS** en el software del servidor de impresión interno y, a continuación, pulse **Herramientas>Preferencias>General**.

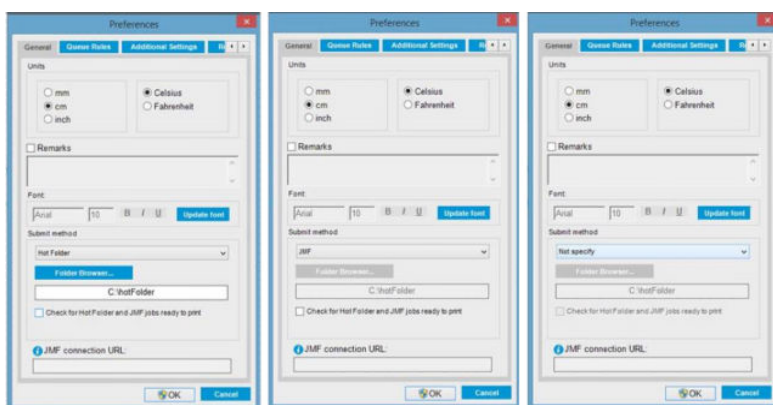


Si tiene algún problema al utilizar el nombre de host de la impresora, cambie la IP de la impresora mediante la herramienta de configuración del sistema HP Latex 3000. Si desea obtener información más detallada, consulte el manual de servicio o hable con su administrador de red para aclarar la resolución del nombre de host.

Métodos de envío de trabajo

La impresora HP Latex serie 3000 admite dos métodos de envío de archivos, además de abrir un archivo directamente en la interfaz de usuario de HP IPS:

Seleccione el método de envío en el cuadro de diálogo Preferencias en HP IPS **Herramientas>Preferencias>General**, en la lista desplegable de métodos de envío:



Carpeta del host: seleccione una carpeta compartida en el PC de HP IPS y el RIP copiará en ella el trabajo de salida. El IPS carga automáticamente los trabajos en la cola.



NOTA: La carpeta compartida debe ser la misma que la configurada en el RIP.

JMF: el RIP envía la ubicación del trabajo a través de un comando JMF. El IPS busca de forma automática los archivos en ella y los carga directamente en la cola de la impresora.

Sin especificar: cargue el archivo manualmente en el IPS a través de **Archivo>Abrir**.

Eliminar un trabajo en cola del RIP:

Puede eliminar un trabajo de la cola del IPS o la impresora a través de la interfaz de RIP, pero solo si se ha enviado con el método JMF.

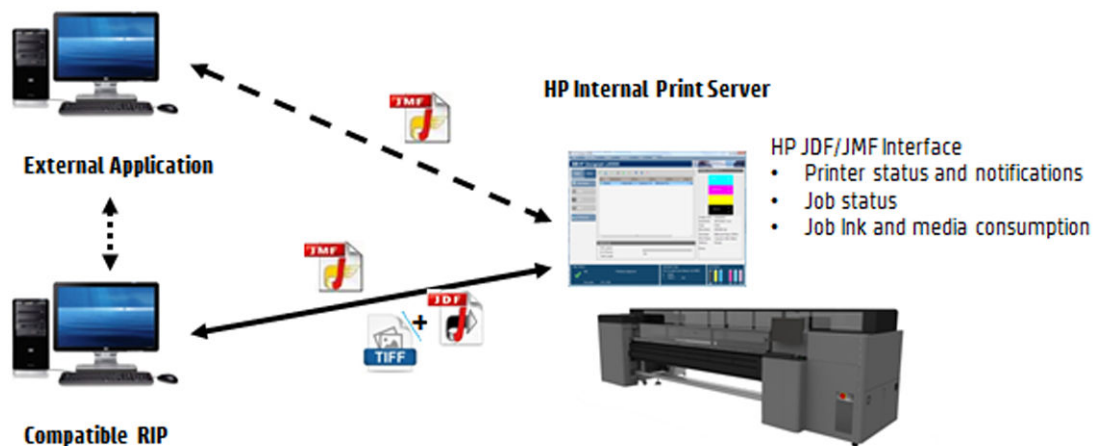
Cómo integrar la serie de impresoras HP Latex 3000 en un sistema de información para la gestión (SIG) o en un software de control de producción

Las implementaciones específicas de RIP/SIG requerirán configuraciones específicas de los proveedores.

Las aplicaciones de software de control de producción o de sistemas de información para la gestión (SIG) pueden recuperar el estado de la impresora y las notificaciones junto con el estado del trabajo, la tinta del trabajo y el consumo de sustrato desde la impresora mediante la interfaz de JDF/JMF.

Como se ha explicado en la sección anterior, el RIP combina varios trabajos en uno antes de enviarlos a la impresora. Recomendamos conectar el sistema SIG o el software de control de producción al RIP en lugar de al IPS para obtener el estado de trabajo individual de los trabajos agrupados.

Cerciórese de asignar nombres únicos a cada trabajo para identificarlos en la información recopilada de la impresora.



Si está utilizando el software CALDERA 10.1 o una versión superior, el sistema de información para la gestión (SIG) podrá realizar comunicaciones mediante el módulo Caldera Nexio. Caldera Nexio es una herramienta que conecta el software Caldera RIP y otras aplicaciones de software de terceros mediante protocolos JDF/JMF estándar, lo que permite reproducir secuencias automáticas de acciones que aceleran la producción y los informes avanzados para mejorar las operaciones. Si desea obtener información adicional, póngase en contacto con CALDERA.

Los clientes de ONYX que deseen integrar el software con soluciones SIG pueden utilizar el módulo ONYX Connect para comunicarse mediante JDF. Actualmente ONYX Connect no es compatible con JMF. Si desea obtener información adicional, póngase en contacto con ONYX.

Si está utilizando otra solución RIP, póngase en contacto con su proveedor de RIP específico para solicitarle la configuración de JDF/JMF y las directrices de la interfaz.

Los proveedores o clientes de sistemas de información para la gestión que deseen integrar la impresora directamente con una solución, pueden obtener el kit de desarrollo de software de JDF compatible en el portal de soluciones de HP: <https://developers.hp.com/lfp-enroll>.

4 Tratamiento del sustrato

Tipos de sustrato compatibles

Los siguientes tipos de sustrato son compatibles con su impresora. Si desea obtener información acerca de la configuración y los perfiles específicos del sustrato, consulte la sección [Gestor de sustratos en línea en la página 119](#).



NOTA: Los sustratos porosos y los sustratos con revestimientos porosos solo son compatibles cuando se utiliza el kit del recolector de tinta (consulte [El kit del recolector de tinta en la página 50](#)).

Vinilo autoadhesivo

- Vinilo autoadhesivo colado
- Vinilo autoadhesivo calandrado
- Vinilo autoadhesivo perforado
- Vinilo autoadhesivo transparente
- Vinilo autoadhesivo reflectante

Rótulo de PVC

- Rótulo iluminado frontalmente
- Rótulo retroiluminado
- Lona
- Lona sin cartelería
- Rótulo de malla con revestimiento
- Rótulo opaco
- Lonas para cortinas de camiones o toldos

Papel

- Papel recubierto
- Papel no recubierto
- Papel fotográfico
- Papel fotográfico realista
- Papel con dorso azul
- Papel autoadhesivo

Película y rótulos de PP y PE

- Película de polipropileno (PP)
- Papel sintético (como Yupo)
- Tyvek
- Rótulo recubierto PE/HDPE (polietileno)

Película PET

- Película de poliéster retroiluminada (PET)
- Película de poliéster de iluminación frontal (PET)
- Película de poliéster con dorso gris (PET)

Textil

Los textiles porosos solo se pueden utilizar con el recolector de tinta. Para comprobar la porosidad del sustrato, consulte [Comprobación de la porosidad del sustrato en la página 38](#).

- Textiles y telas de poliéster
- Lona de textil
- Telones
- Malla textil con revestimiento
- Textil de iluminación frontal con revestimiento si es poroso
- Textil retroiluminado con revestimiento si es poroso
- Lienzo
- Bandera y gasa con revestimiento
- Textil de algodón
- Textil autoadhesivo

Decoración mural



NOTA: Se trata de una aplicación de ejemplo, no es una categoría que se pueda seleccionar.

- Decoración mural de papel o papel mural
- Decoración mural de PVC
- Decoración mural pre-engomada
- Decoración mural no tejida
- Decoración mural textil
- Decoración mural autoadhesiva









Comprobación de la porosidad del sustrato





1. Si hay sustrato cargado en la impresora, descárguelo.
2. Corte un trozo de vinilo autoadhesivo blanco satinado de 15 × 50 mm

3. Péguelo a la platina y cubra el sensor de avance de sustrato.
4. Cargue el sustrato que desee comprobar.
5. Abra el software de RIP.
6. Obtenga el archivo de prueba desde el equipo incorporado en la impresora: C:\Users\hpllatex\Documents\HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink_trespassing_check.pdf.
7. Imprima el archivo de prueba utilizando el número de pasadas y el valor preestablecido de sustrato que tenga previsto utilizar con este sustrato (o un perfil similar en términos de límite de tinta).
8. Descargue el sustrato.
9. Retire la banda de vinilo autoadhesivo de la platina.
10. Observe el vinilo autoadhesivo que ha sacado de la platina.
 - Si la banda es completamente blanca (no tiene tinta), significa que el sustrato que se ha probado no es poroso y que se puede utilizar para imprimir como se describe en esta guía.
 - Si la tira que no es blanca, significa que el sustrato que se ha probado es poroso y que solo se puede utilizar con el recolector de tinta instalado.
11. Limpie la zona de impresión, consulte [Limpieza de la zona de impresión en la página 208](#).

Sustratos de HP compatibles

Categoría	Sustrato	Calib. color	Aplicaciones	
Vinilo autoadhesivo	Vinilo adhesivo brillante ajustable por liberación de aire HP	Sí	Recubrimientos para vehículos, flotas de coches, autobuses y camiones, señalizaciones	
	Sin revestimiento: 50 micrones • 100 g/m ² • 45,7 m			
	Con revestimiento: 241 micrones • 260 g/m ² • 45,7 m			
	Vinilo adhesivo brillante permanente HP	Sí		
	Sin revestimiento: 121 micrones • 150 g/m ² • 45,7 m / 91,4 m			
	Con revestimiento: 248 micrones • 270 g/m ² • 45,7 m / 91,4 m			
	Vinilo adhesivo mate permanente HP	Sí		
	Sin revestimiento: 121 micrones • 150 g/m ² • 45,7 m / 91,4 m			
	Con revestimiento: 248 micrones • 270 g/m ² • 45,7 m / 91,4 m			
Vinilo para ventana adhesivo perforado HP One-View	No			
Sin revestimiento: 165 micrones • 155 g/m ² • 50 m				
Con revestimiento: 406 micrones • 288 g/m ² • 50 m				
Rótulos de PVC	Lona para cartelería de iluminación frontal duradera HP	Sí	Lonas, POP, banderolas, cubiertas para vías, murales para paredes	
	449 micrones • 535 g/m ² • 35 m			
Papel	Papel HP sin PVC para murales en paredes 🌱	Sí	POP interior y exterior, ventanas, marquesinas para autobuses, vallas publicitarias, decoraciones de murales	
	177 micrones • 175 g/m ² • 30,5 m			
	Papel satinado blanco para pósteres HP 🌱			
	165 micrones • 136 g/m ² • 61 m			


Categoría	Sustrato	Calib. color	Aplicaciones
	Papel fotográfico realista para pósteres HP 	Sí	
	205 micrones • 205 g/m ² • 61 m		
	Papel para vallas publicitarias con reverso azul HP	Sí	
	165 micrones • 123 g/m ² • 80 m		
	Nuevo papel recubierto HP Universal, núcleo de 3 pulgadas 	Sí	
	124 micrones • 90 g/m ² • 61 m		
	Nuevo papel recubierto HP, núcleo de 3 pulgadas 	Sí	
	114 micrones • 90 g/m ² • 61 m		
	Nuevo papel recubierto de gramaje extra HP Universal, núcleo de 3 pulgadas 	Sí	
	165 micrones • 125 g/m ² • 61 m		
	Nuevo papel recubierto de gramaje extra HP, núcleo de 3 pulgadas 	Sí	
	167 micrones • 130 g/m ² • 61 m		
	Nuevo papel mate de gramaje extra superior HP, núcleo de 3 pulgadas 	Sí	
	259 micrones • 210 g/m ² • 61 m		
	Papel fotográfico brillante profesional HP	Sí	
	248 micrones - 275 g/m ² - 30,5 m		
	Papel fotográfico satinado profesional HP	Sí	
	248 micrones - 275 g/m ² - 30,5 m		
	Papel fotográfico satinado de uso diario HP	Sí	
	187 micrones - 180 g/m ² - 30,5 m		
Película y rótulos de PP y PE	Nuevo rótulo reforzado de polietileno de alta densidad HP 	Sí	Rótulos, POP, banderas, cubiertas de camiones, decoraciones murales, fotografías grandes, revestimientos para suelos
	203 micrones • 170 g/m ² • 45,7 m		
	Nuevo polipropileno adhesivo HP mate, núcleo de 3 pulgadas 	Sí	
	203 micrones • 120 g/m ² • 61 m		
	Nuevo polipropileno adhesivo HP mate para uso diario, núcleo de 3 pulgadas	Sí	
	Sin revestimiento: 180 micrones • 120 g/m ² • 30,5 m Con revestimiento: 215 micrones • 168 g/m ² • 30,5 m		
	Banner HP con DuPont Tyvek 	No	
	304 micrones (12 milésimas de pulgada) • 135 g/m ² (4 onzas) • 30,5 m (100 pies)		
Película PET	Película de poliéster retroiluminada HP 	Sí	Marquesinas de los autobuses, anuncios en los aeropuertos, POP, anuncios en la calle
	304 micrones • 135 g/m ² • 30,5 m		

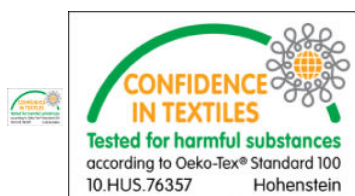
Categoría	Sustrato	Calib. color	Aplicaciones
Textil	Rótulo textil ligero para expositores HP 	No	Banderas para interiores, decoraciones murales, decoración para interiores, bellas artes
	381 micrones • 210 g/m ² • 50 m 		
	Rótulo textil de gramaje extra HP 	No	
	381 micrones • 210 g/m ² • 50 m 		
	Lienzo satinado HP	No	
	419 micrones • 370 g/m ² • 14,9 m		
	Lienzo satinado premium HP	No	
	462 micrones - 381 g/m ² - 22,9 m		
Lienzo satinado de uso diario HP	No		
444 micrones - 340 g/m ² - 22,9 m			

- Para consultar las soluciones de sustrato de terceros con tecnología ColorPRO, visite <http://ColorPROtechnology.com/>.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- El papel HP sin PVC para murales en paredes impreso con tintas HP Latex tiene la clasificación A+ según la norma *Émissions dans l'air intérieur*, que ofrece una declaración del nivel de emisión de sustancias volátiles en el aire de interiores que supone un riesgo para la salud en caso de inhalación, en una escala de A+ (nivel muy bajo de emisiones) a C (nivel alto de emisiones).

* El papel HP sin PVC para murales en paredes impreso con tintas HP Latex cuenta con la certificación GREENGUARD Children & Schools. Vea la <http://www.greenguard.org/>.

* El papel HP sin PVC para murales en paredes impreso con tintas HP Latex cumple con los criterios de AgBB para la evaluación de las emisiones de COV de productos de edificios interiores relacionada con la salud. Vea la <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

 La disponibilidad del programa de devolución de sustratos de gran formato de HP varía. Algunos sustratos de HP reciclables se pueden reciclar mediante los programas de reciclaje que suelen estar disponibles. Es posible que su zona no cuente con programas de reciclaje. Consulte <http://www.hp.com/recycle/> para obtener más información.



Consejos sobre el sustrato

Mantenimiento de los sustratos

Mantenga los sustratos en el material de embalaje sellado al almacenarlos y coloque los rollos verticalmente para evitar la migración de sustancias plastificantes en algunos materiales.

Traslade los sustratos desde el área de almacenamiento al área de producción de impresión al menos 24 horas antes de su uso, para que puedan adaptarse a su temperatura y su humedad.

Consejos generales

Maneje los sustratos impresos y sin imprimir con cuidado y, preferiblemente, con guantes de algodón, para evitar dejar huellas. Para los rollos pesados, use un elevador de carga y dos personas que lleven zapatos de seguridad.

Antes de cargar un rollo:

- Compruebe que la temperatura y la humedad ambiental se encuentren en el rango recomendado para la impresora. Vea la [Especificaciones ambientales en la página 424](#).
- Compruebe que ni el rollo ni la parte central están doblados ni deformados, ya que puede hacer que el sustrato bloquee la impresora.
- Si el rollo ha estado almacenado en un lugar que no reúne las condiciones medioambientales recomendadas, espere a que se adapte a la temperatura y la humedad del entorno de la impresora.
- Compruebe cuál es el lado de impresión correcto leyendo la etiqueta interior del núcleo o la nota que va insertada en el paquete.
- Compruebe que el sustrato está adjuntado correctamente al núcleo de entrada. De lo contrario, el servidor de impresión interno generará un error.
- Compruebe el grosor del sustrato.
 - Hasta 0,4 mm: imprima de la forma habitual.
 - De 0,4 a 2 mm: eleve el eje del carro a una posición personalizada. Los soportes del borde no son necesarios y no se deben usar.
 - Más de 2 mm: no es compatible.

Al cargar un rollo, asegúrese de que el borde delantero esté paralelo y recto en relación al núcleo de salida y que esté adjuntado uniformemente (empiece a pegar el sustrato por el núcleo central y después siga hacia los bordes).

Asegúrese también de que los bordes laterales del rollo entrada y de salida estén alineados correctamente. Un rollo que no esté bien cargado puede provocar ondas o arrugas en el sustrato y, por lo tanto, se pueden producir manchas de tinta y bloqueos del cabezal.

Una vez que haya cargado un rollo:

- Si piensa utilizar soportes de borde para el sustrato, no utilice los soportes de borde de otra impresora; utilice solamente los que se suministran con su impresora.
- Compruebe que la posición del eje del carro es correcta para imprimir: posición personalizada para sustratos gruesos y posición de impresión para el resto. Vea la [Configuración de la posición del eje del carro en la página 126](#).
- Compruebe que está usando el valor preestablecido de sustrato correcto en el servidor de impresión interno y el perfil de ICC correcto, así como el resto de la configuración en el RIP.
- Los sustratos de HP están optimizados para ofrecer la mejor experiencia lista para usar de su impresora.
- Utilice el servidor de impresión interno para comprobar que ha realizado las calibraciones indicadas para su sustrato: alineación de cabezales, calibración del color. Vea la [Calibración de la impresora en la página 177](#).
- No corte partes del sustrato mientras el sustrato esté cargado en la impresora. Esto puede hacer que el sustrato restante se bloquee.

Encontrará más información en la web:

- La información sobre especificaciones, acabados, procesos y garantía para cada sustrato de HP están disponibles en <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> y <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties>.
- La información sobre la permanencia de la imagen de HP está disponible en <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence>.
- HP permite reciclar algunos sustratos mediante el programa de devolución de HP, como el rótulo reforzado de polietileno de alta densidad HP, el rótulo textil ligero para expositores HP, el rótulo textil de gramaje extra HP, el polipropileno adhesivo HP mate para uso diario, núcleo de 3 pulgadas y Banner HP con DuPont Tyvek. Es posible que no en todas las áreas existan oportunidades para reciclar estos productos. Póngase en contacto con los recursos de reciclaje locales para obtener más información acerca del reciclaje de estos productos. Para el reciclaje en Estados Unidos, acceda al sitio de servicios de reciclaje de HP, <http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/>.


HP permite reciclar otros sustratos mediante el proceso de reciclaje de papel estándar, como el papel satinado blanco para pósteres HP, papel fotográfico realista para pósteres HP, papel recubierto HP Universal (núcleo de 3 pulgadas), papel recubierto HP Universal (núcleo de 3 pulgadas), papel recubierto de gramaje extra HP Universal (núcleo de 3 pulgadas), papel recubierto de gramaje extra HP (núcleo de 3 pulgadas) y papel mate de gramaje extra superior HP (núcleo de 3 pulgadas).

Consistencia de color

La impresora se ha diseñado para ofrecer una experiencia excelente en términos de consistencia de los colores y repetibilidad. Esto permite que los trabajos grandes como, por ejemplo, gráficos de flota y decoraciones murales se impriman en mosaicos o paneles, con la confianza de que, cuando los paneles terminales se coloquen de borde a borde, los colores coincidirán en las juntas.

La variación de color dentro de un trabajo impreso se ha medido para que se encuentre dentro de este límite:

Diferencia máxima de color (95 % de los colores) ≤ 2 dE 2000

 **NOTA:** Se basa en mediciones reflectantes en un objetivo de 943 colores con el iluminante D50 estándar de CIE y según CIEDE 2000 conforme al borrador del estándar de CIE DS 014-6/E:2012. El 5 % de los colores puede experimentar variaciones por encima de 2 dE 2000. Los sustratos translúcidos medidos con el modo de transmisión pueden arrojar resultados diferentes.

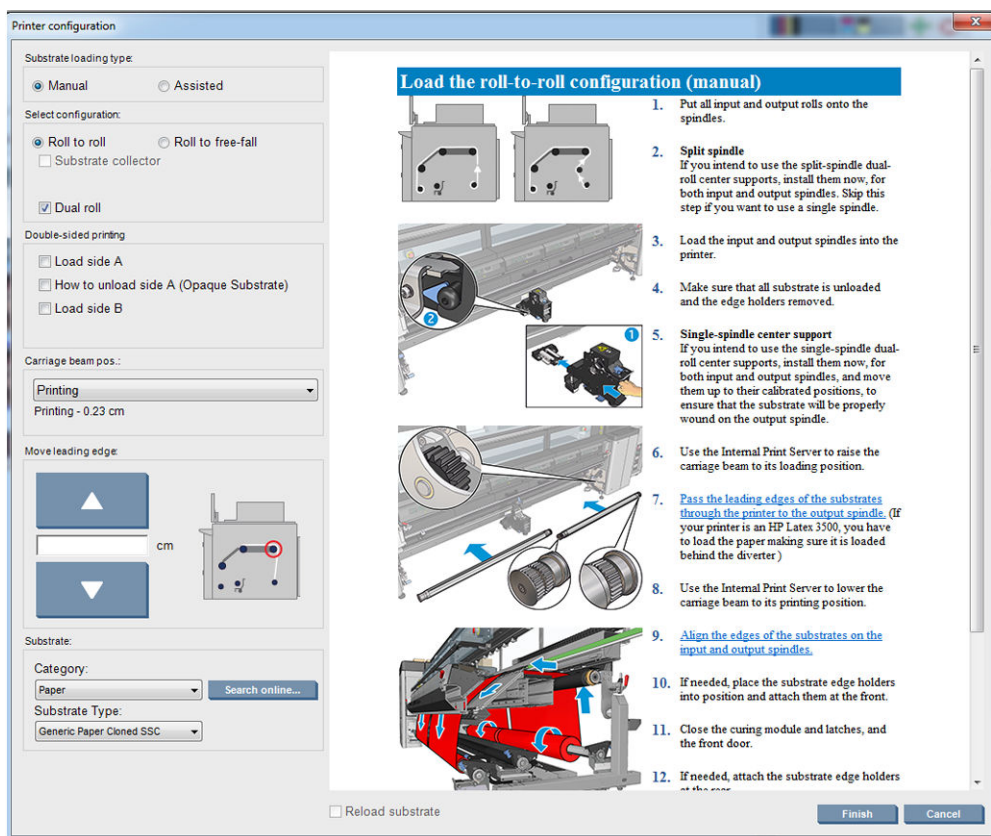
La correspondencia de colores depende de muchos factores externos. Tenga en cuenta los siguientes puntos para alcanzar este nivel de consistencia:

- Si un trabajo grande se está imprimiendo en paneles, puede que sea necesario más de un rollo. Todos los rollos deben pertenecer al mismo lote y se deben almacenar en las condiciones correctas siguiendo las especificaciones del fabricante.
- Las condiciones de funcionamiento (temperatura y humedad) deberían mantenerse constantes durante la impresión de todo el trabajo. Consulte el paso [5](#) en la página [Edición de un valor preestablecido de sustrato en la página 112](#)
- Asegúrese de que se haya llevado a cabo una comprobación de cabezales y la rutina de limpieza antes de iniciar el trabajo. Si es necesario cambiar algún cabezal durante el trabajo, se deberá realizar la alineación de cabezales y la calibración del color.

Consulte también [Calibración del color en la página 184](#).

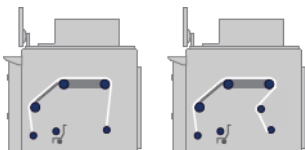
Configuraciones del sustrato

El sustrato se puede cargar en diferentes configuraciones para ajustarse a sus necesidades. Antes de cargar, debe acceder al servidor de impresión interno, seleccionar **Carga/descarga de sustrato** y, a continuación, seleccionar la configuración que desee utilizar.

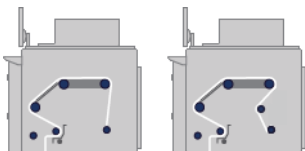


Las configuraciones básicas se ilustran más abajo. Estas configuraciones se pueden utilizar para la impresión con un único rollo o de doble rollo.

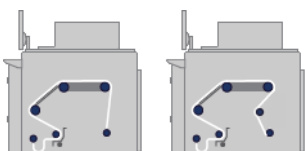
- **La configuración de rollo a rollo** es adecuada cuando no se tiene pensado cortar y llevarse algunas impresiones o el rollo de salida en medio de un trabajo de impresión utilizando un determinado rollo de entrada. El sustrato no se puede cortar a medio rollo a menos que se utilice la impresión a doble cara y, en ese caso, se debe volver a cargar posteriormente.



- **La configuración de rollo de caída libre** es adecuada cuando se desea cortar y quitar una o varias impresiones en cuanto salen de la impresora. El sustrato se mantiene en tensión entre el rollo de entrada y el rodillo de tensión; pero se puede cortar después del rodillo de tensión porque ya no está bajo tensión.



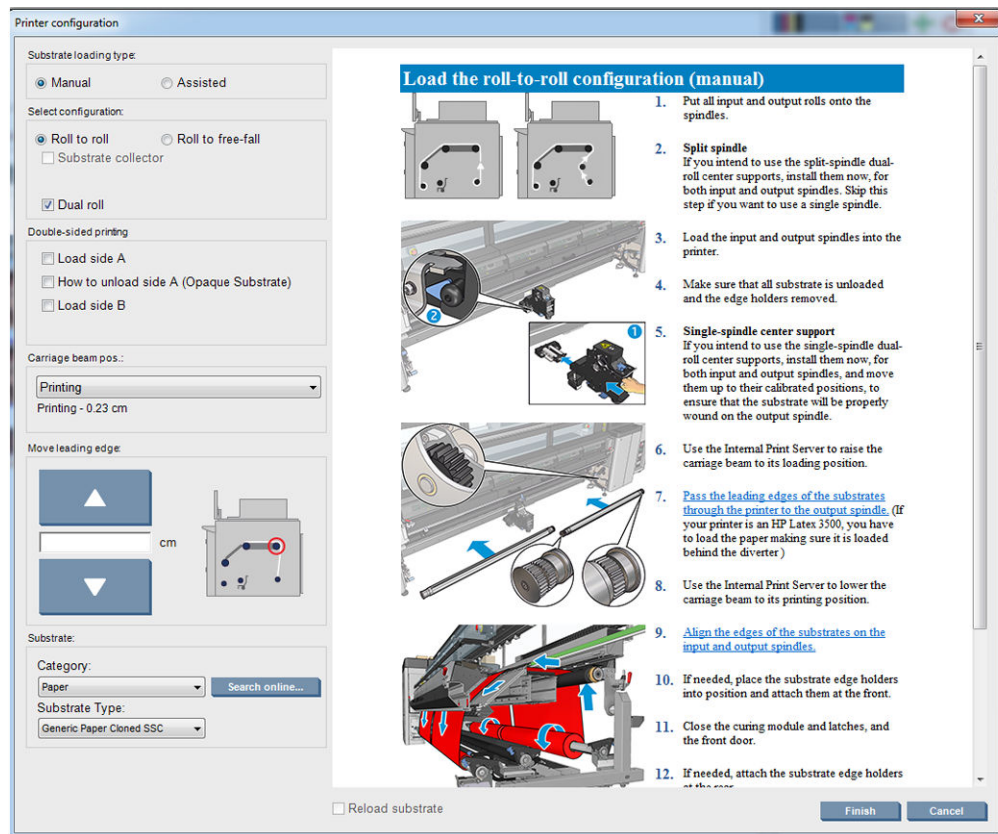
- **La configuración de rollo a recolector** es adecuada cuando se desea cortar el sustrato y quitar el rollo de salida antes de terminar el trabajo de impresión utilizando un determinado rollo de entrada. El sustrato se mantiene en tensión entre el rollo de entrada y el rodillo de tensión; pero se puede cortar después del rodillo de tensión porque ya no está bajo tensión.



Preparación para la impresión

Se deben seguir estos pasos antes de que la impresora pueda imprimir:

1. Acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Carga/Descarga de sustrato** para abrir la ventana Configuración de la impresora.
2. Seleccione la configuración de la impresora que desee utilizar; la ayuda en pantalla aparecerá a la izquierda.



NOTA: Debe marcar la casilla de verificación **Recarga de sustrato** solo si la impresora tenía anteriormente la misma configuración (es decir, el mismo sustrato y el mismo perfil), y ha tenido que reiniciar la impresora tras un error grave del sistema.

3. Cargue el sustrato. Las instrucciones de carga de sustrato se muestran en la ventana del servidor de impresión interno. Para obtener instrucciones más detalladas, consulte [Carga de un rollo en el eje en la página 61](#) y [Carga de un rollo en la impresora en la página 67](#).
4. Seleccione el tipo de sustrato.
5. Pulse el botón **Terminar** en el servidor de impresión interno para iniciar la comprobación de sustrato y, a continuación, introduzca el tipo de sustrato en la ventana Sustrato cargado.


SUGERENCIA: Si la impresora ha estado inactiva durante la noche, tenía un sustrato cargado y ha estado expuesta a temperaturas altas o bajas, avance el sustrato de 13 a 25 cm antes de imprimir, para evitar que los cabezales de impresión rompan el sustrato o que este se emborrone de tinta.

Los soportes de borde del sustrato

El propósito de los soportes del sustrato es evitar que los bordes del sustrato se levanten y provoquen atascos durante la impresión. Si experimenta este tipo de problema durante la impresión, puede intentar utilizar los soportes de borde para solucionarlo.

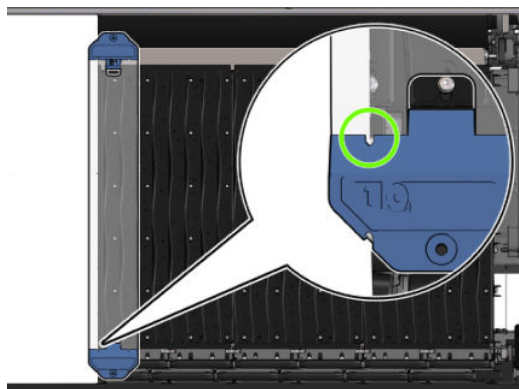
Se recomienda utilizar los soportes de borde cuando se imprime en sustratos textiles. Al imprimir en sustratos porosos, utilice los soportes de borde que se incluyen en el kit recolector de tinta (consulte [El kit del recolector de tinta en la página 50](#)).

 **NOTA:** No se recomienda utilizar soportes de borde cuando se imprime en sustratos de más de 0,4 mm de grosor.

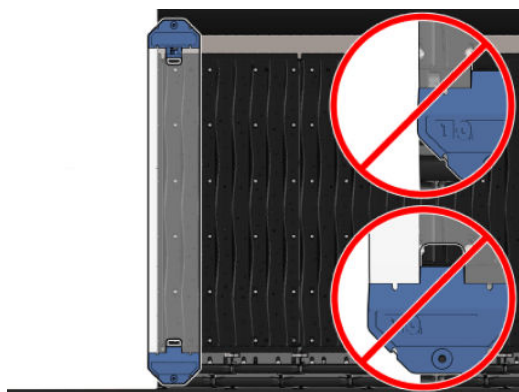
 **SUGERENCIA:** Puede resultarle más sencillo implementar los soportes de borde si levanta el eje del carro (consulte [Configuración de la posición del eje del carro en la página 126](#)); sin embargo, se pueden implementar sin elevar el eje del carro.


Sujetapapeles de sustrato para HP Latex 3000, 3100 y 3500

La posición correcta se ilustra a continuación. El sustrato debería poder moverse libremente y no debería tocar los extremos del soporte del borde.



 **PRECAUCIÓN:** Si se colocan los soportes del borde de forma incorrecta, podrían dañarse los cabezales de impresión y el carro gravemente.



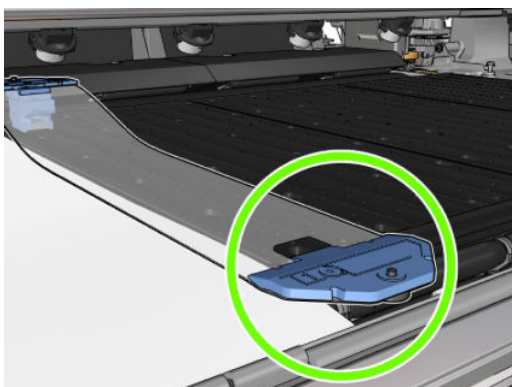
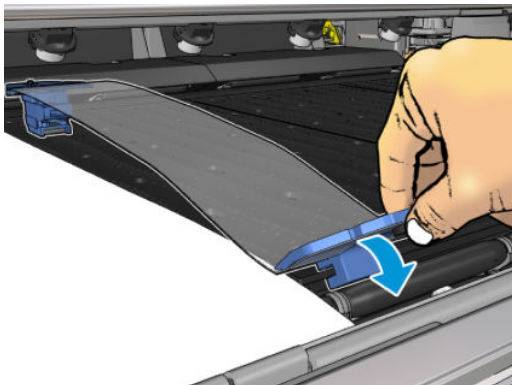
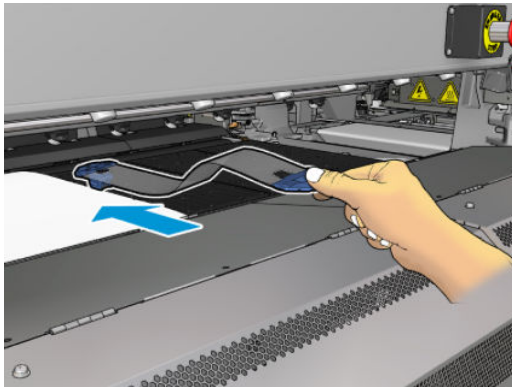
 **NOTA:** Si el sustrato está cargado con el borde derecho fuera de la posición de 161 cm en la regla del eje, o con el borde izquierdo fuera de la posición de -162 cm, no se pueden utilizar los soportes de borde porque no hay suficiente espacio para ellos.

 **NOTA:** Al imprimir con el kit día y noche de doble cara, también se necesitan sujetapapeles específicos.

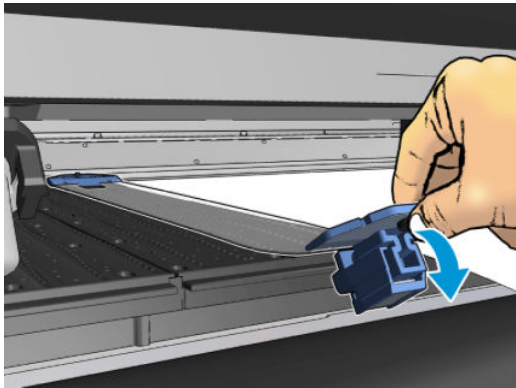
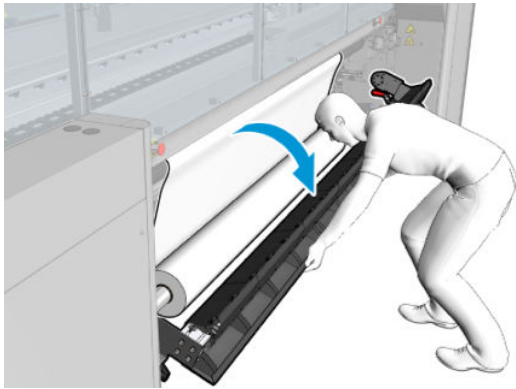
Instalación de un sujetapapeles en HP Latex 3000, 3100 y 3500



Para instalar un soporte de borde, colóquese delante de la impresora y acople la parte delantera del soporte de borde (marcada con el número 1 en la parte azul) en la parte delantera de la platina. Asegúrese de que el sustrato esté alineado con las marcas del soporte de borde.



A continuación, acceda a la parte posterior de la impresora, abra la mesa de carga, tire de la parte posterior del soporte de borde hacia usted, y acóplelo a la parte posterior de la platina. El imán incorporado le ayudará a colocar el soporte de borde correctamente en la platina. Asegúrese de que el sustrato esté alineado con las marcas del soporte de borde.



Si la parte posterior del soporte de los bordes no se puede colocar debido a una rampa, aparte la rampa para que quede espacio para el soporte de los bordes. Hay tres rampas para ayudar a cargar el sustrato en el modo asistido. Las dos rampas que se encuentran en los laterales se pueden deslizar; la del centro es fija. El soporte de los bordes no se puede colocar en esa posición.

⚠ PRECAUCIÓN: Coloque el soporte de borde con mucho cuidado. Debe permanecer totalmente recto, de lo contrario puede dañar los cabezales de impresión y el carro.

💡 SUGERENCIA: Una vez instalado, el soporte de borde no se puede deslizar hacia los lados. Si desea moverlo lateralmente, debe retirarlo y volver a instalarlo en la nueva posición.

Sustitución de la tira de un soporte de borde

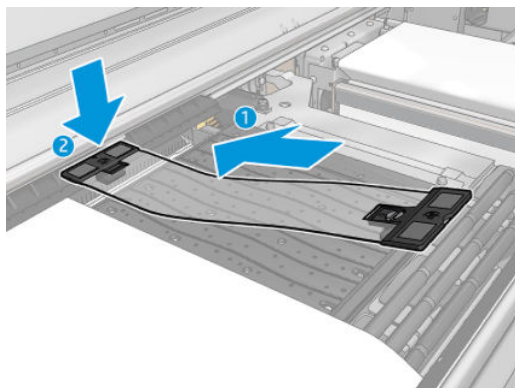


Con el kit de limpieza se suministran tiras de sustitución para el soporte de borde. Sustituya la tira si está rota (por ejemplo, debido a un impacto) o si está deteriorada (por ejemplo, debido a la acumulación de tinta).

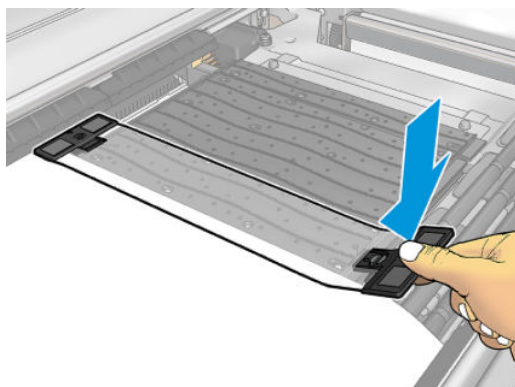
1. Si ya está instalado en la impresora, extraiga el soporte de borde de la platina, desenganchándolo primero de la parte posterior y después de la parte frontal.
2. Afloje el tornillo de cada extremo del soporte de borde.
3. Quite la tira antigua, inserte la nueva y apriete los tornillos.
4. Sustituya el soporte de borde en la platina, si desea utilizarlo.

Sujetapapeles de sustrato para HP Latex 3200, 3600 y 3000/3100/3500 con el kit día y noche de doble cara

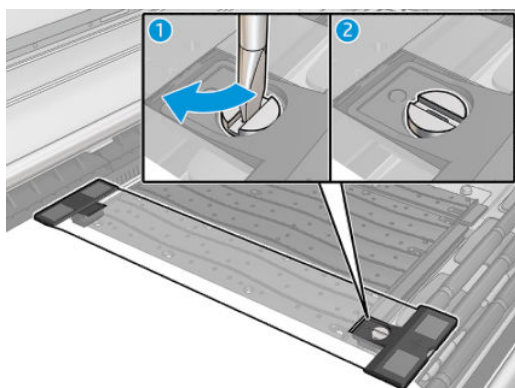
1. De pie frente a la impresora, coloque el sujetapapeles en el lado más alejado de la platina y cubra el borde del sustrato con él.



2. Coloque el otro lado del sujetapapeles en el espacio entre la platina y las ruedas del desviador, y cubra el borde del sustrato con él. Asegúrese de que cada sujetapapeles esté bien colocado y de que no esté doblado, lo que podría provocar un fallo del carro.




3. Gire el tornillo de la parte frontal del sujetapapeles para fijarlo en la posición correcta. Si interfiere con las ruedas del desviador, mueva el sujetapapeles ligeramente hasta que se encuentre una posición mejor.



4. Asegúrese de que el sustrato esté alineado con el sujetapapeles.

⚠ PRECAUCIÓN: Coloque el soporte de borde con mucho cuidado. Debe permanecer totalmente recto, de lo contrario puede dañar los cabezales de impresión y el carro.


📝 NOTA: Si el sujetapapeles interfiere con un soporte de la rueda del desviador, mueva el sujetapapeles ligeramente a una posición mejor.

 **SUGERENCIA:** Una vez instalado, el soporte de borde no se puede deslizar hacia los lados. Si desea moverlo lateralmente, debe retirarlo y volver a instalarlo en la nueva posición.

El kit del recolector de tinta


Antes de imprimir en sustratos porosos (textiles, rótulo de malla, bandera y gasa) debe instalar el kit del recolector de tinta que se suministra como accesorio para proteger la impresora de la tinta que cae a través del sustrato. El kit debe extraerse antes de imprimir en sustratos no porosos.


En caso de duda, consulte [Comprobación de la porosidad del sustrato en la página 38](#).

 **PRECAUCIÓN:** Asegúrese de que no se supera la temperatura de funcionamiento del sustrato recomendada por el fabricante. Si esta información no está disponible, pregunte al fabricante. No cargue sustratos que no se puedan utilizar a una temperatura de funcionamiento superior a los 125 °C (257 °F).

PRECAUCIÓN: Se requiere un mantenimiento adecuado y consumibles originales de HP para garantizar un funcionamiento seguro de la impresora. El uso de consumibles que no son de HP (piezas de espuma, filtros, rollo limpiador de cabezales de impresión o tintas) pueden presentar un riesgo de incendio.

PRECAUCIÓN: No cargue sustratos cuyas temperaturas de ignición automática sean inferiores a los 250 °C (482 °F). Asegúrese de que no haya fuentes de ignición cerca del sustrato.

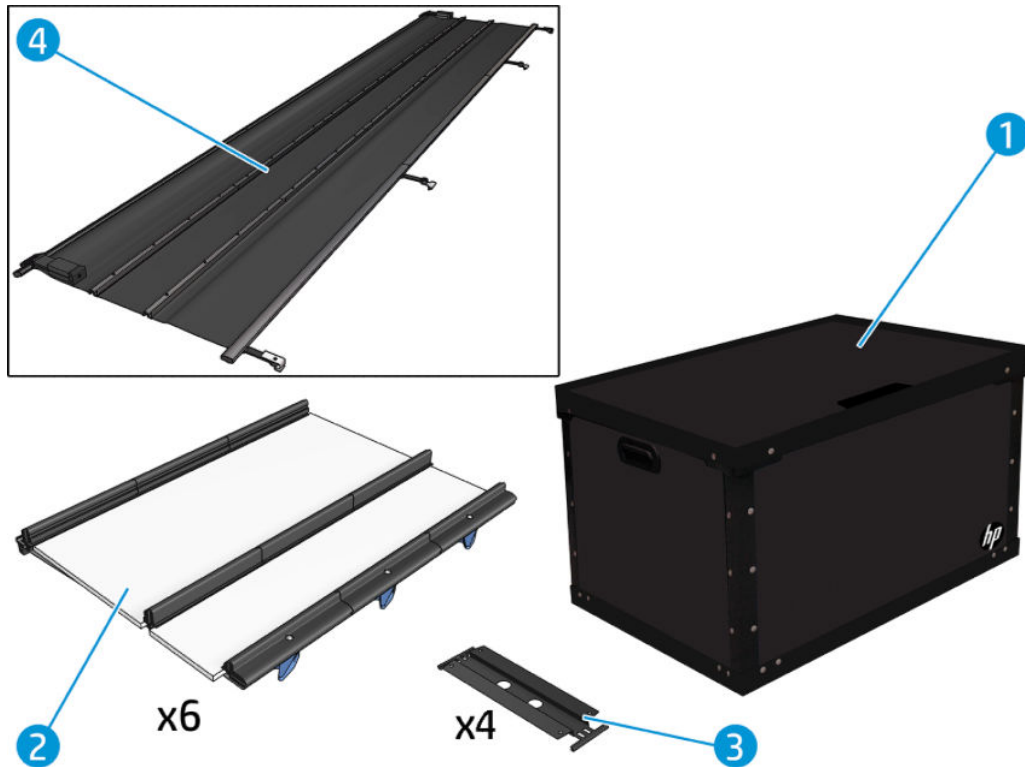
 **NOTA:** Método de prueba según EN ISO 6942:2002: *Evaluación de los materiales y de los ensamblajes de los materiales cuando se ven expuestos a una fuente de radiación térmica, método B*. Las condiciones de la prueba, para determinar la temperatura cuando el sustrato comienza la ignición (con llama o sin llama) son las siguientes: densidad del flujo de calor: 30 kW/m², calorímetro de cobre, termopar de tipo K.

 **IMPORTANTE:** No utilice el kit colector de tinta cuando estén instaladas las cortadoras en línea, ya que la posición de corte puede dañar el protector del kit. Se recomienda desinstalar las cortadoras en línea al trabajar con el recolector de tinta.




La imagen anterior es un código QR que contiene un enlace a un vídeo; consulte [Documentación en la página 2](#).

Componentes del kit



1. Contenedor del recolector de tinta
2. Seis recolectores de tinta con dos piezas de espuma de sustitución
3. Cuatro soportes de borde del sustrato del recolector de tinta
4. Protector

 **NOTA:** Mantenga el contenedor del recolector de tinta y el protector para proteger y almacenar las piezas del recolector de tinta cuando no lo utilice.

Instalar el kit



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

 **SUGERENCIA:** Le recomendamos que utilice guantes.



Si hay algún sustrato cargado, descárguelo. A continuación, quite los sujetapapeles de la ruta del sustrato.

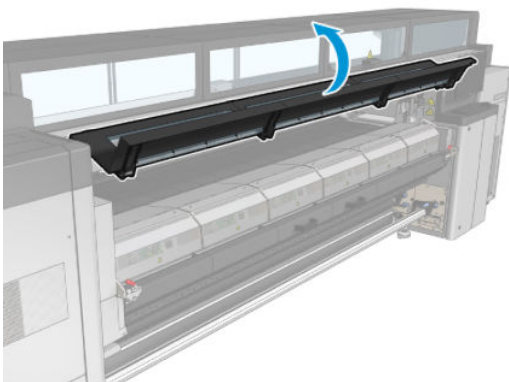
Si es necesario, limpie la platina y las láminas de polimerización con un paño humedecido con un limpiador multipropósito.

Instale los seis módulos del recolector de tinta

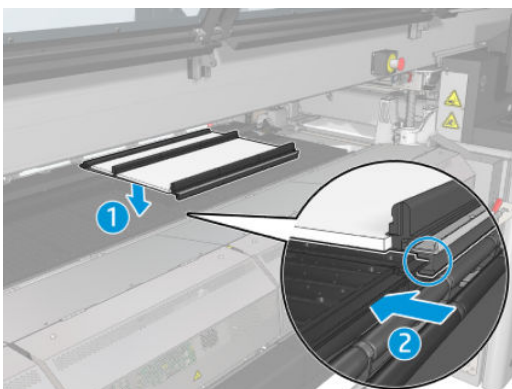
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
3. Abra el contenedor del recolector de tinta y compruebe que las piezas de espuma estén lo suficientemente secas y limpias como para utilizarlas.
4. Acceda al servidor de impresión interno y pulse el botón **Instalar recolector de tinta** en la ventana principal.
5. Siga las instrucciones del servidor de impresión interno para completar la instalación. Si necesita más información, lea los pasos que se indican a continuación.

⚠ PRECAUCIÓN: Si instala el kit incorrectamente, algunas piezas de la impresora pueden dañarse.

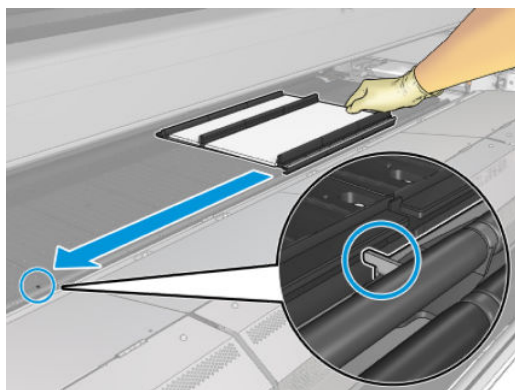
6. Compruebe que los pestillos del módulo están abiertos (girados hacia la izquierda).
7. Para facilitar la instalación del módulo, recomendamos levantar el eje del carro hasta la posición de instalación.
8. Abra la puerta delantera.



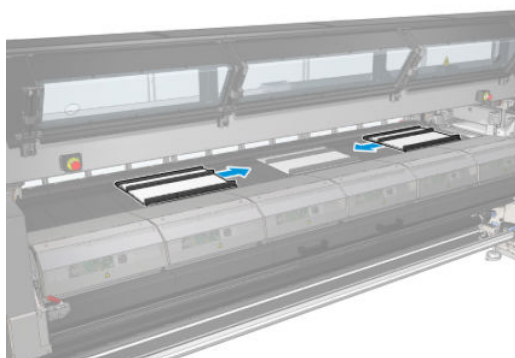
9. Desde la parte frontal del lado derecho, instale el primer módulo (1) e insértelo en la guía (2).



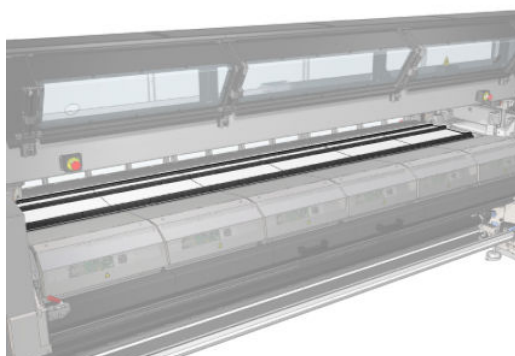
10. Deslice el módulo hacia el centro, hasta que llegue al tope.



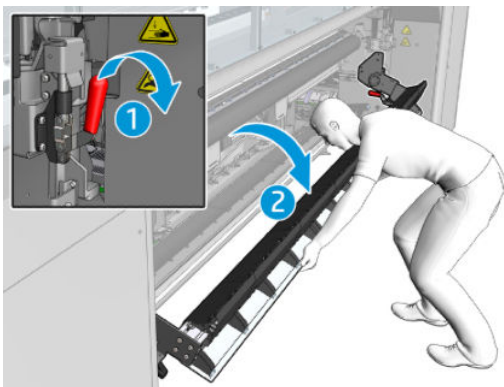
11. Inserte todos los módulos del recolector de tinta en cualquiera de los lados.



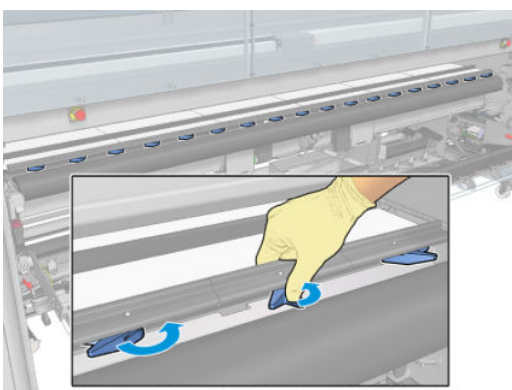
12. Acople cada uno que inserte a un módulo que ya esté colocado.



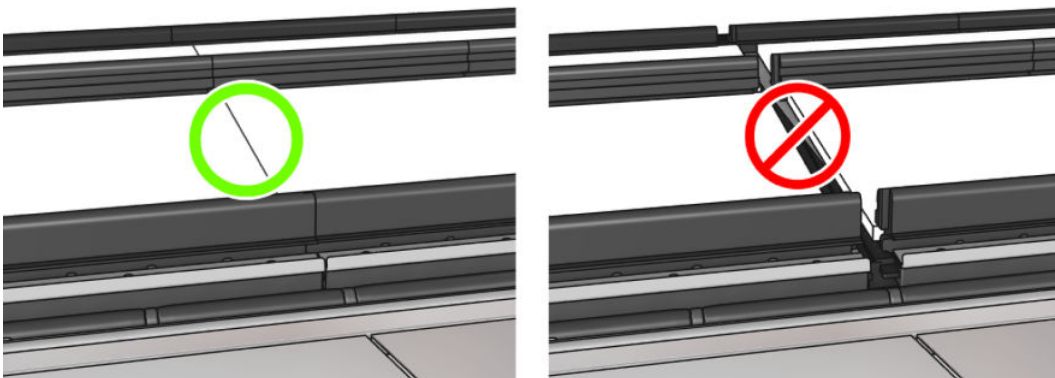
13. Acceda a la parte trasera de la impresora, baje los pestillos de la rueda de sujeción (1) y tire del módulo de la rueda de sujeción hacia abajo, hasta su posición más baja.




14. Cierre los pestillos de todos los módulos (gírelos a la derecha).



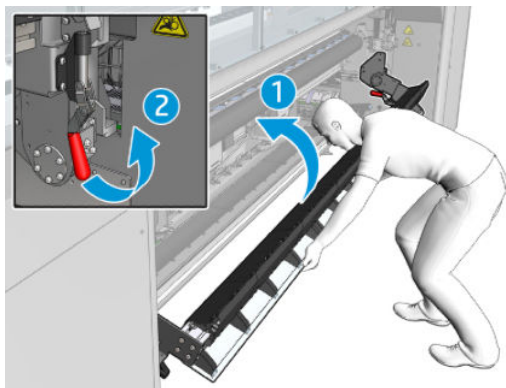
15. Compruebe que todos los módulos del recolector de tinta estén alineados el uno con el otro y que no haya separaciones entre ellos.



16. Compruebe que las piezas de espuma encajen en los espacios proporcionados para ellas. Si se han expandido y ya no caben, sustitúyalas.

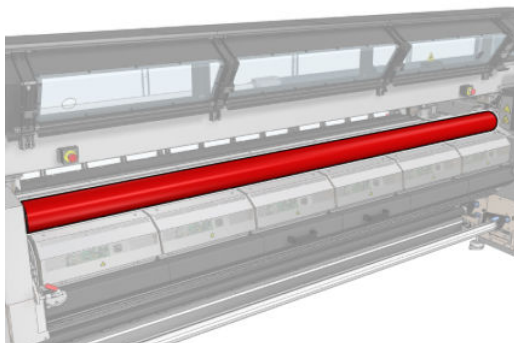
 **NOTA:** Asegúrese de desechar las piezas de espuma usadas correctamente. Consulte las directrices de su administración local.

17. Levante el módulo de la rueda de sujeción (1) y los pestillos de la rueda de sujeción (2).

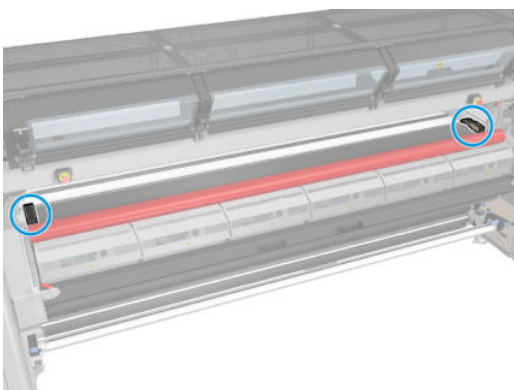
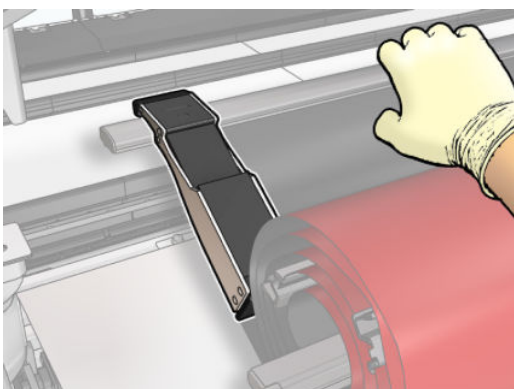


Instalación del protector

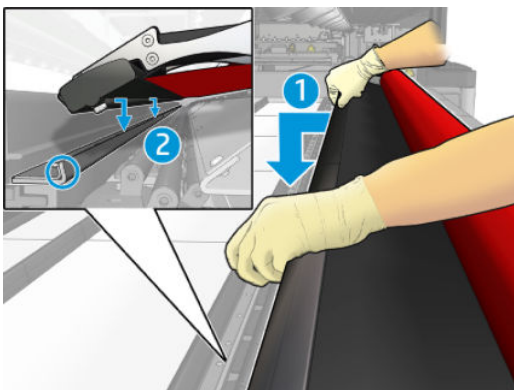
1. Coja el protector enrollado y asegúrese de que esté completamente limpio y seco.
2. Coloque el protector enrollado en el módulo de polimerización. No abra el módulo de polimerización todavía.



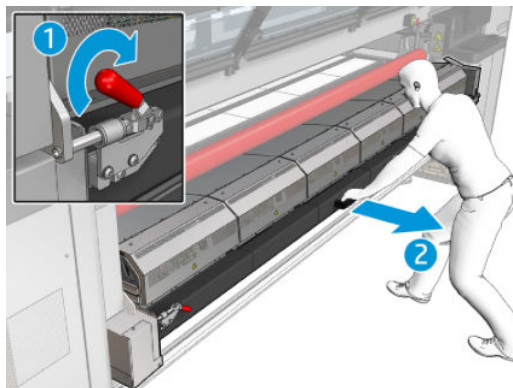
3. Deslice o coloque una barrera en cada extremo de la pestaña del protector.



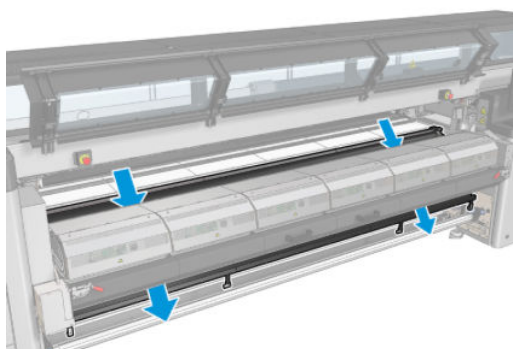
4. Coloque la pestaña del protector (1) en la ranura (2). El lado negro debe mirar hacia arriba.



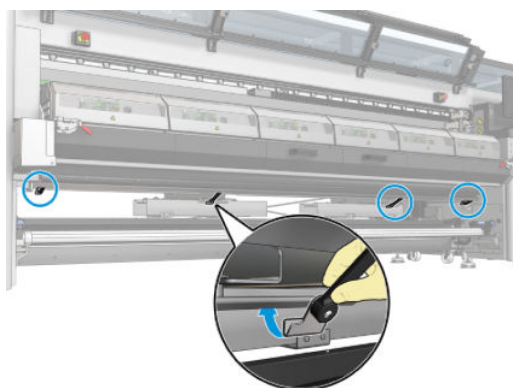
5. Abra los pestillos del módulo de polimerización (1) y el módulo de polimerización (2).



6. Deje caer el protector por el hueco que hay debajo del módulo de polimerización.



7. Cierre el módulo de polimerización y los pestillos.
8. Enganche los clips del protector en la parte inferior de la impresora.



9. Cierre la puerta frontal.

 **NOTA:** Si va a cargar sustratos más finos que el valor que se muestra en la pantalla principal, establezca el valor de grosor correctamente.

10. Pulse **Terminar** para completar la instalación del archivo del colector de tinta. El eje del carro se ajusta a la altura del recolector de tinta.

Desinstalación del kit

 **SUGERENCIA:** Le recomendamos que utilice guantes.

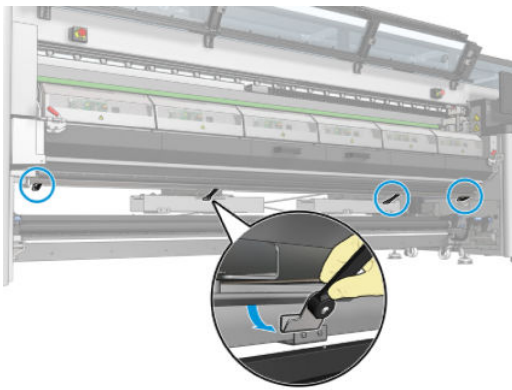


Descargue el sustrato (consulte [Descarga de un rollo en la página 95](#)) y extraiga el eje de salida.

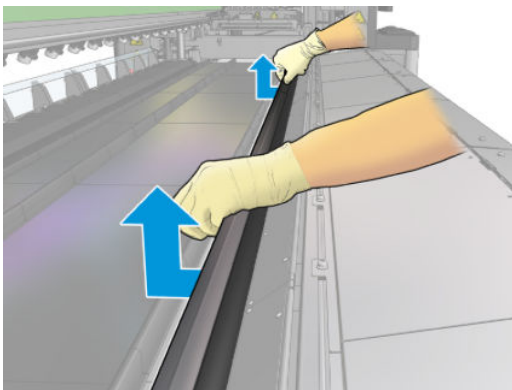
Para facilitar la desinstalación del módulo, recomendamos levantar el eje del carro hasta la posición de instalación, pulsando el botón **Subir eje del carro hasta posición de instalación**.

Desinstalación del protector

1. Acceda al servidor de impresión interno y pulse el botón **Desinstalar recolector de tinta**.
2. Desenganche los cuatro clips de la parte inferior.

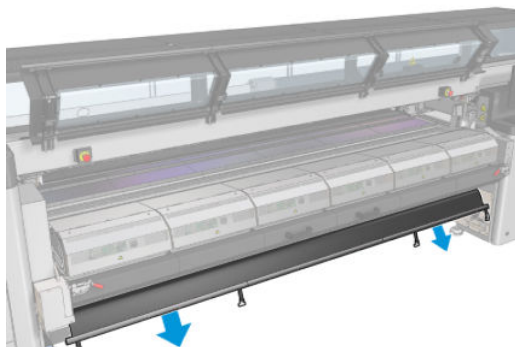


3. Extraiga la pestaña del protector de la ranura.

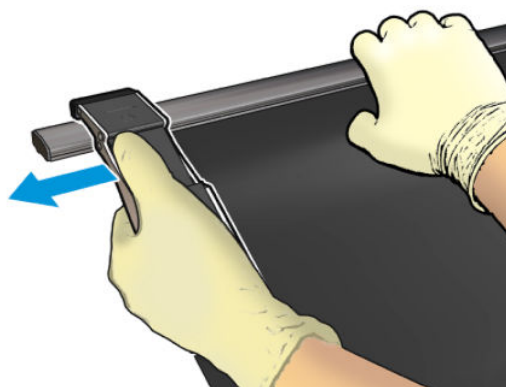


- Abra los pestillos del módulo de polimerización y el módulo de polimerización y deje que el protector caiga suavemente.

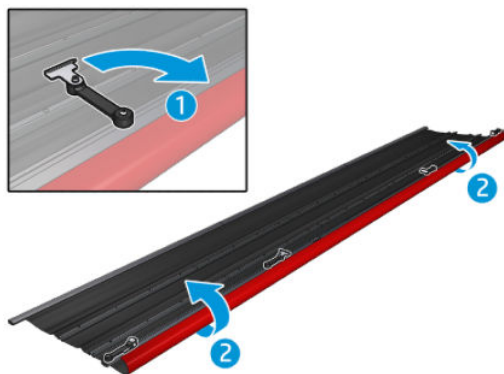
⚠ ¡ADVERTENCIA! No toque los compartimentos internos del módulo de polimerización de la impresora: pueden estar lo suficientemente calientes como para causar quemaduras.



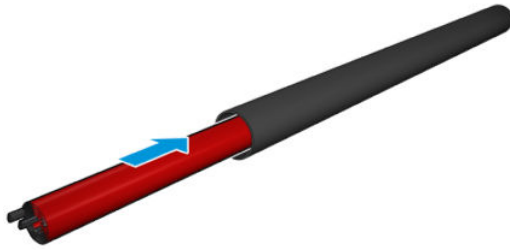
- Quite el protector por la parte inferior.
- Quite las barreras de los dos extremos.



- Compruebe que no haya nada que esté sucio o roto. Si es necesario, límpielo con un paño humedecido con agua destilada y que no suelte pelusas.
- Enrolle la cara roja en la parte inferior y la cara negra en la superior. Empiece a enrollar por la parte de los clips.

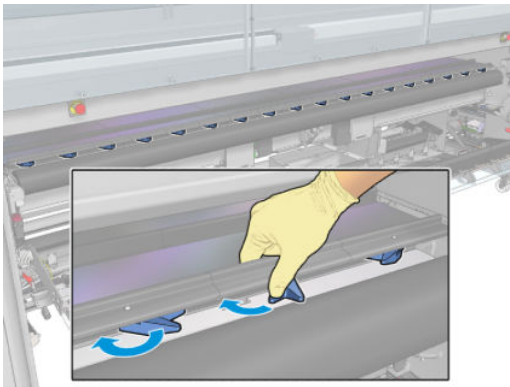


9. Coloque el protector en el embalaje y guárdelo.

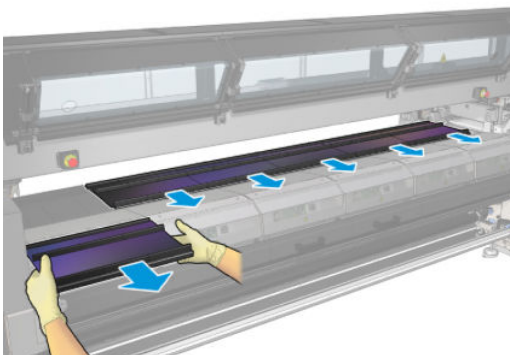


Desinstalación de los seis módulos del recolector de tinta

1. Cierre el módulo de polimerización y los pestillos.
2. Desde la parte trasera de la impresora, abra los tres pestillos de cada módulo.




3. Desde la parte delantera de la impresora, extraiga cada módulo. En primer lugar, levante lentamente la parte posterior del módulo de recogedor de tinta y, a continuación, extraiga la guía de la platina desplazando el módulo de recogedor de tinta hacia la parte frontal de la impresora.



4. Pulse **Terminar** para completar el proceso de extracción. El eje del carro se mueve hacia abajo y el carro se mueve a lo largo de la platina para su comprobación.
5. Compruebe si hay que sustituir las espumas; si es así, sustitúyalas. Guárdelas en el contenedor del colector de tinta, manteniendo los pestillos encima. También puede guardar las barreras y los sujetapapeles.
6. Realice las tareas de mantenimiento que se recomiendan después de desinstalar el kit: consulte [Tareas de mantenimiento adicionales para sustratos porosos en la página 206](#).

Carga de un rollo en el eje

 **NOTA:** Póngase en contacto con HP para obtener información sobre las soluciones de terceros recomendadas para el filtro de sustrato y los adaptadores de núcleo.

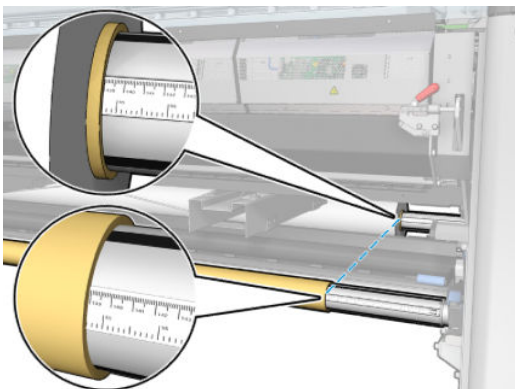
Impresión con un solo rollo

El eje tiene un conector neumático en un extremo y un engranaje en el otro.

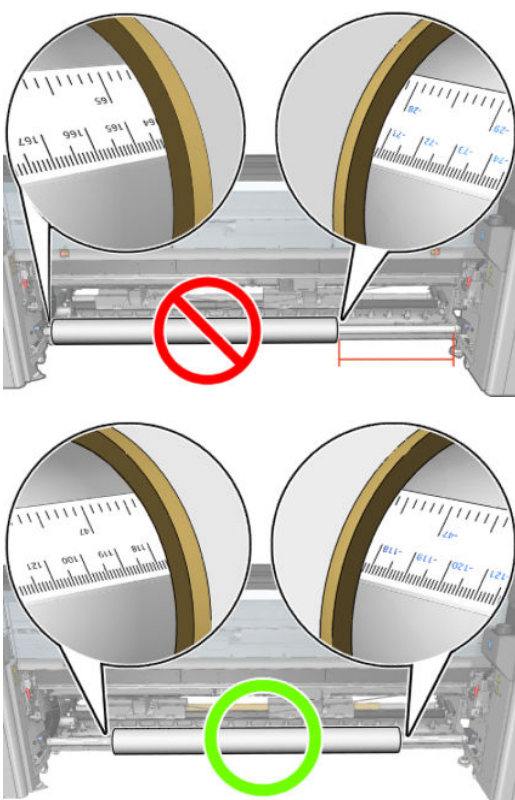
1. Compruebe que el engranaje está en el lado correcto.
2. Inserte el eje en el rollo. Al hacerlo, tenga en cuenta la dirección de giro.

 **SUGERENCIA:** El eje es bastante pesado para garantizar rigidez y de esa manera evitar sesgo y arrugas, por lo que se recomienda que dos personas realicen esta operación.

3. Observe la posición del extremo del rollo en la escala marcada en ambos lados desde el centro del eje. Los rollos de entrada y salida se deberían colocar en posiciones idénticas en sus respectivos ejes.



SUGERENCIA: Los rollos deben estar centrados para reducir el riesgo de sesgo, arrugas y pliegues.



4. Conecte la pistola de aire comprimido al conector neumático del eje e infle el eje para que no pueda moverse dentro del rollo.

SUGERENCIA: Antes de realizar el inflado, utilice la pistola neumática para soplar aire alrededor de la zona de la válvula y eliminar cualquier suciedad.

¡ADVERTENCIA! La pistola neumática proporcionada con la impresora solo sirve para inflar el eje. Cuando se recomiende su uso con fines de limpieza, cerciúrese de hacerlo según las normativas locales, ya que puede que se apliquen cláusulas de seguridad adicionales.

SUGERENCIA: Si el sustrato se ha doblado en el rollo de entrada, es posible que se produzcan atascos de sustrato y se pueden dañar los cabezales de impresión. Intente estirar los bordes del sustrato para minimizar los pliegues en el rollo de entrada antes de cargarlo en la impresora.

SUGERENCIA: Compruebe que el sustrato está adjuntado al núcleo de entrada.

El rollo está ahora listo para cargarlo en la impresora.

SUGERENCIA: Si suele usar varios tipos de sustratos, podrá cambiar los rollos con mayor rapidez si los carga previamente en ejes diferentes. Se pueden adquirir ejes adicionales.

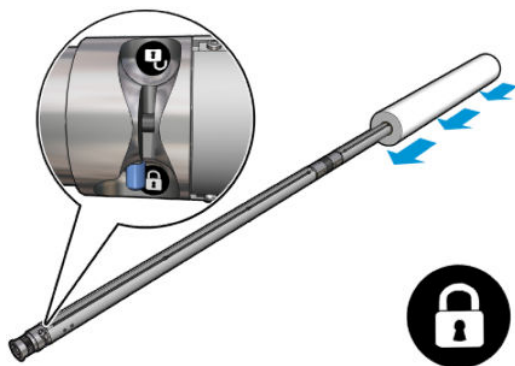
Rollo doble de la impresora HP Latex 3000/3100/3200



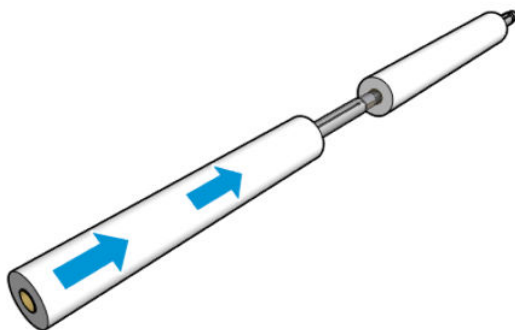
Si dispone de una impresora HP Latex 3000/3100/3200, puede imprimir con dos rollos simultáneamente mediante el eje del rollo doble.

Carga del eje de rollo doble

1. Inserte el primer rollo en el eje.



2. Inserte el segundo rollo en el eje.



3. Centre los dos rollos utilizando las marcas en ambas caras del centro del eje. Los rollos de entrada y salida se deberían colocar en posiciones idénticas en sus respectivos ejes.
4. Infle las válvulas de los dos extremos.

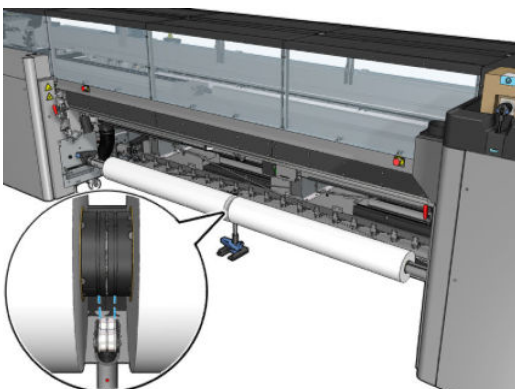
SUGERENCIA: Antes de realizar el inflado, utilice la pistola neumática para soplar aire alrededor de la zona de la válvula y eliminar cualquier suciedad.

⚠ ¡ADVERTENCIA! La pistola neumática proporcionada con la impresora solo sirve para inflar el eje. Cuando se recomiende su uso con fines de limpieza, cerciórese de hacerlo según las normativas locales, ya que puede que se apliquen cláusulas de seguridad adicionales.

5. Coloque el eje con el rollo en la entrada del sustrato.
6. Coloque el eje de dos rollos en la impresora con la palanca larga.

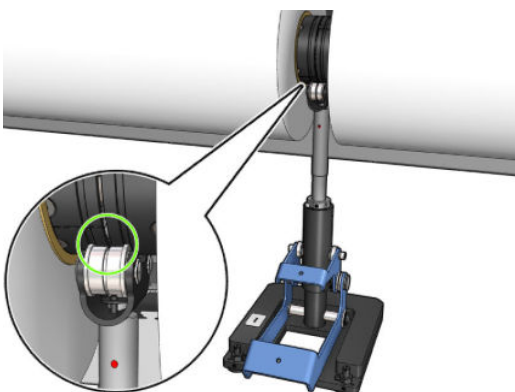
💡 SUGERENCIA: El eje y los dos rollos del sustrato pueden pesar bastante. Se recomienda utilizar una carretilla elevadora para colocarlo.

7. Coloque el soporte central del rollo doble debajo de la parte central del eje del rollo doble.



8. Tire de la palanca larga hacia abajo.

Cuando utilice el soporte, asegúrese de que la posición de los cojinetes de este se corresponden con las ranuras de la cubierta diferencial y de que los dos conjuntos de cojinetes se encuentran aproximadamente a la misma distancia del centro del eje, a fin de maximizar su contacto.



9. Repita el procedimiento para el eje del rollo doble de salida.
10. Ahora, puede alimentar los sustratos en la impresora.
11. Una vez que el sustrato está alineado, puede ejecutarse una detección automática del borde del sustrato. Si este proceso automático produce un error o si está utilizando un rollo con una anchura que no cumple con las especificaciones del eje del rollo doble que se indican a continuación, introduzca los valores del extremo del sustrato manualmente. Mida físicamente la posición de los bordes del sustrato con la regla del eje del rollo doble. La regla del eje del rollo doble, en pulgadas y en centímetros, utiliza signos positivos (+) en uno de los lados, y negativos (-) en el otro.

Especificaciones del eje del rollo doble de la impresora Latex 3000/3100/3200	
Anchura mínima del rollo	635 mm
Anchura máxima del rollo	2 × 1,60 m

Especificaciones del eje del rollo doble de la impresora Latex 3000/3100/3200	
Intervalo mínimo entre rollos	40 mm
Diámetro máximo del rollo	300 mm
Peso total máximo de ambos rollos	2 × 70 kg

Si es la primera vez que utiliza el rollo doble, deberá instalarlo y calibrarlo. Consulte la guía de instalación para obtener más información.

Soporte central de los ejes divididos del rollo doble de la impresora HP Latex 3500/3600

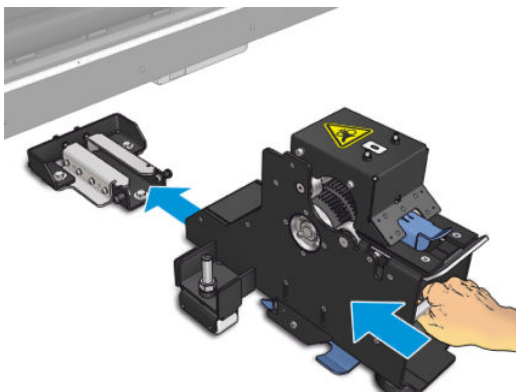


Riesgo de atrapar los dedos

Si dispone de una impresora HP Latex 3500/3600, puede imprimir con dos rollos simultáneamente mediante el eje dividido del rollo doble. Consulte la guía de instalación para comprobar la instalación del conjunto del eje dividido del soporte central.

IMPORTANTE: Se suministran dos soportes centrales del rollo doble. El más alto se corresponde con el lado de entrada de la impresora y el otro, con el lado de salida. Debe seguir el mismo proceso para instalar los soportes centrales del lado de salida y del lado de entrada en la base correspondiente.

Para montar los ejes divididos del soporte central en su base, inserte el pie del soporte central en las guías de la base y empuje mediante el asidero para moverlo hasta el extremo. Cerciérese de que el gancho de la base se ha fijado.

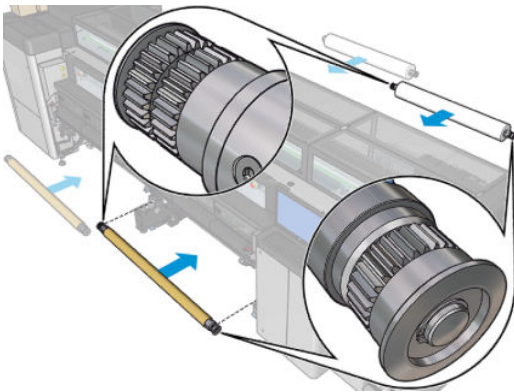
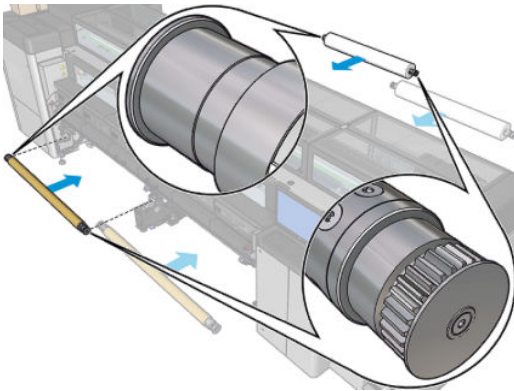


Si desea extraer el soporte central, suba la palanca azul con una mano y tire firmemente del soporte central para extraerlo de su base.

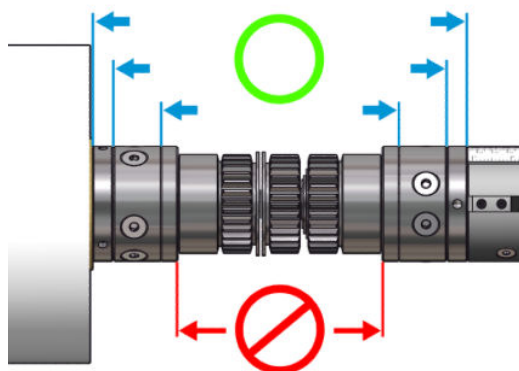
Cargar los rollos en los ejes divididos



1. Inserte el primer rollo en uno de los ejes divididos.
2. Inserte el segundo rollo en el otro eje dividido.
3. Cargue los ejes divididos en la impresora.



- Mueva los rollos hacia el centro de la impresora. Coloque con precisión cada rollo según una de las marcas del eje. Los rollos de entrada y salida se deberían colocar en posiciones idénticas en sus respectivos ejes.



- Infla las válvulas en ambos extremos conectando el arma de aire a los conectores neumáticos.

SUGERENCIA: Antes de realizar el inflado, utilice la pistola neumática para soplar aire alrededor de la zona de la válvula y eliminar cualquier suciedad.

¡ADVERTENCIA! La pistola neumática proporcionada con la impresora solo sirve para inflar el eje. Cuando se recomiende su uso con fines de limpieza, cerciórese de hacerlo según las normativas locales, ya que puede que se apliquen cláusulas de seguridad adicionales.

Especificaciones de los ejes divididos del rollo doble del modelo Latex 3500/3600	
Anchura mínima del rollo	635 mm
Anchura máxima del rollo	2 × 1,55 m
Intervalo mínimo entre rollos	134 mm
Diámetro máximo del rollo	400 mm
Peso total máximo de ambos rollos	2 × 200 kg

Carga de un rollo en la impresora

Al cargar sustrato, el objetivo es conseguir una tensión uniforme a lo largo y ancho para minimizar el riesgo de sesgo, arrugas y pliegues. Hay cuatro formas en las que el sustrato puede pasar a través de impresora:

- Configuración de rollo a rollo



- Configuración de rollo doble a rollo




- Configuración de rollo a caída libre



- Configuración de rollo a recolector

Para cada configuración, hay dos formas de cargar el sustrato:

- Carga manual: es el método que se recomienda para sustratos rígidos y estrechos
- Carga asistida: se puede utilizar para facilitar la carga de sustratos flexibles o anchos

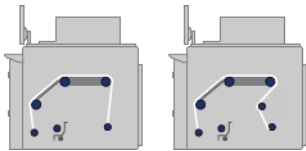
 **NOTA:** No se recomienda la carga asistida para los rollos dobles.

Si dispone de una impresora HP Latex 3500/3600, en el lado de entrada de la impresora hay un desviador que sirve de ayuda para homogeneizar la tensión del papel. Recomendamos encarecidamente que imprima con el desviador instalado. Si necesita desinstalarlo, consulte la guía de instalación.

Carga de un rollo (configuración de rollo a rollo)

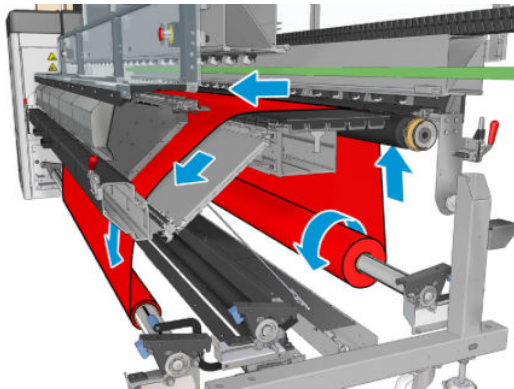


Las impresoras HP Latex 3000/3100/3200 y HP Latex 3500/3600 tienen diferentes opciones de rollo doble. En el caso de la HP Latex 3000/3100/3200, puede utilizar un eje con dos rollos; sin embargo, en el caso de la HP Latex 3500/3600, es posible utilizar un sistema de eje dividido. Consulte [Soporte central de los ejes divididos del rollo doble de la impresora HP Latex 3500/3600 en la página 65/3600](#) para obtener más información.

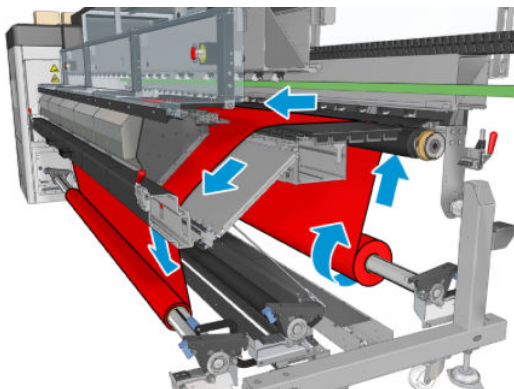


El rollo del sustrato se monta en el eje de entrada (sencillo o doble) y se recogerá en el eje de salida. El sustrato va desde el eje de entrada (1) sobre el rodillo principal (2), sobre la platina (3), sobre los desviadores frontales (4) y, a continuación, hacia el eje de salida (5).

Si dispone de una impresora HP Latex 3500/3600, debe utilizar el desviador entre el eje de entrada y el rodillo principal.





La ilustración anterior muestra el sustrato cargado con la cara impresa hacia afuera en los rollos de entrada y salida. También puede cargar sustrato con la cara impresa hacia dentro en cualquiera de los dos rodillos o en ambos, en cuyo caso el eje girará en la dirección opuesta. La impresora le preguntará la dirección de bobinado si no la puede detectar automáticamente.



Cada uno de los ejes tiene su propio motor. Los motores mantienen la tensión en el sustrato. Se aplicará el aspirador en el nivel de la platina para mantener el sustrato plano. El sustrato se mueve hacia delante mediante el motor del rodillo de la unidad, donde hay un mecanismo de sujeción para evitar que el sustrato resbale.

Antes de cargar un rodillo en la impresora, debe tener un rodillo cargado en un eje (el rodillo de entrada) y un núcleo vacío cargado en el otro eje (el rodillo de salida). Vea la [Carga de un rollo en el eje en la página 61](#).

 **NOTA:** Para el rodillo de salida, use un núcleo vacío único de la misma longitud que el núcleo de entrada. No coloque dos o más núcleos más cortos en el mismo eje, que podría producir los problemas del avance del sustrato.

 **SUGERENCIA:** El eje y un rollo de sustrato pueden pesar bastante. Se recomienda utilizar una carretilla elevadora u otro equipo similar para colocarlo; de lo contrario, levante un extremo en la impresora y, a continuación, el otro extremo.

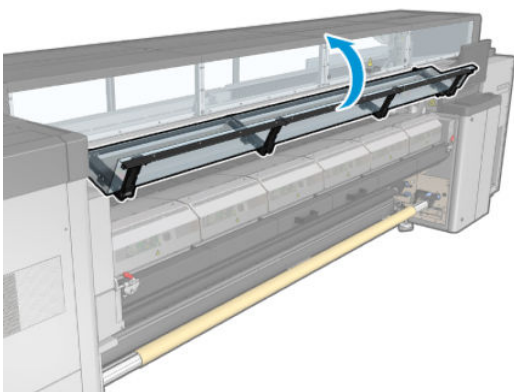
1. Acceda al servidor de impresión interno, seleccione **Carga/descarga de sustrato** y, a continuación, seleccione la configuración correcta.
2. En el servidor de impresión interno, elija el tipo que ha cargado en la lista de tipos de sustratos.
3. Si están instalados, quite los soportes de borde del sustrato de la platina de impresión de modo que no se interpongan al cargar el sustrato.

 **PRECAUCIÓN:** Al cargar el sustrato encima de los soportes del borde, se podrían dañar seriamente los cabezales de impresión y el carro.

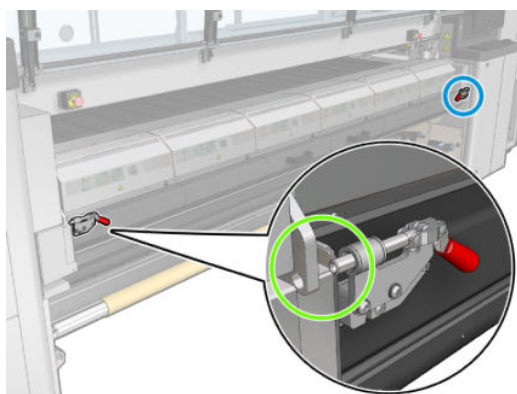
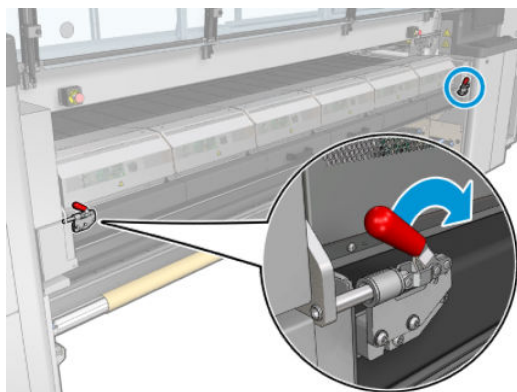
4. Mueva el nuevo rollo en el eje a la parte trasera de la impresora, dejando a la izquierda el extremo engranado del eje a la izquierda.
5. Apoye los extremos del eje sobre las plataformas proporcionadas en la parte trasera de la impresora; se suministran almohadillas plásticas para absorber los impactos.
6. De la misma manera, cargue el eje con el núcleo vacío en la parte frontal de la impresora. En este caso, el extremo engranado del eje debería estar a la derecha.
7. Todos los sustratos se puede cargar con el procedimiento de carga manual (a continuación). Sin embargo, puede que le resulte más fácil utilizar el procedimiento de carga asistida si el sustrato es flexible o ancho.

Carga asistida

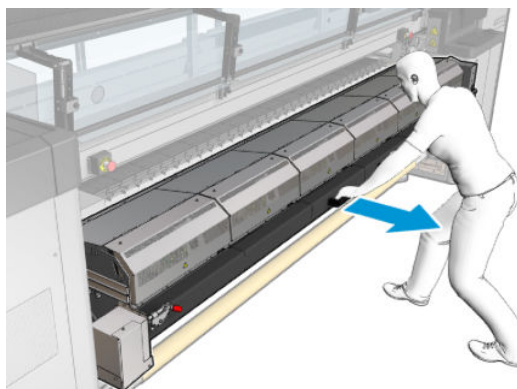
1. Abra la puerta delantera.



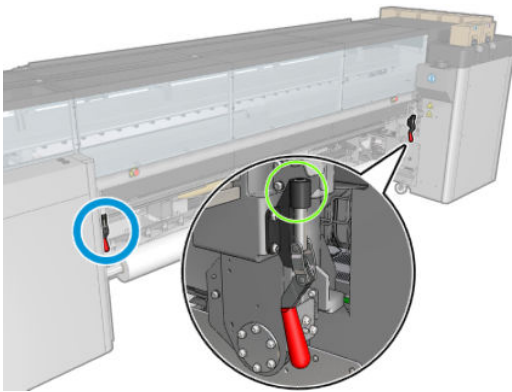
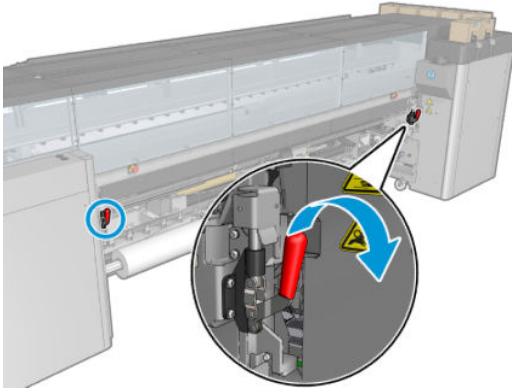
2. Abra los pestillos del módulo de polimerización.



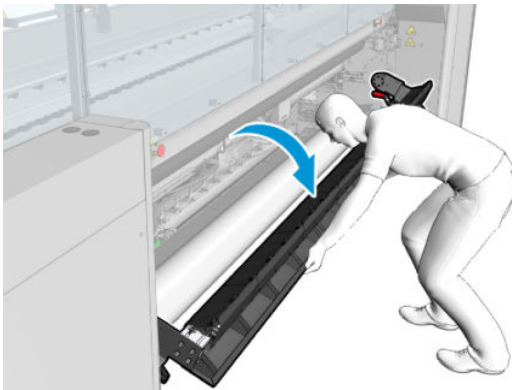
3. Abra el módulo de polimerización.



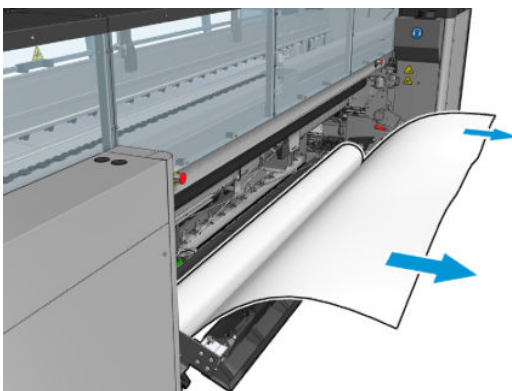
4. Abra los pestillos de la mesa de carga.



5. Abra la mesa de carga.

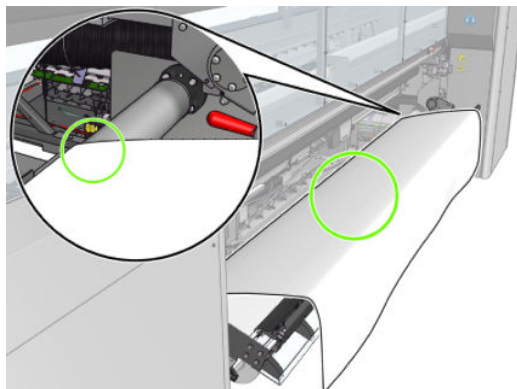


6. Desenrolle un trozo de sustrato.

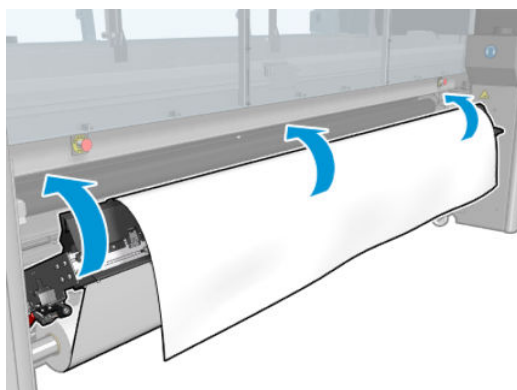


7. Colóquelo sobre la mesa de carga.

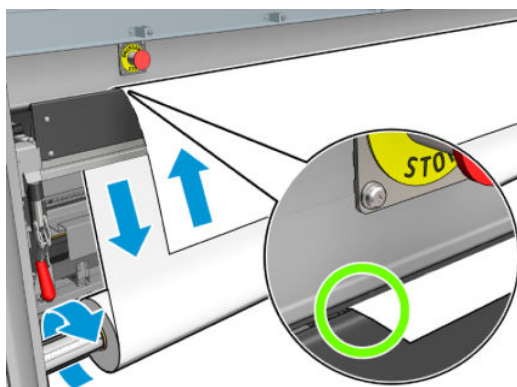
Si dispone de una impresora HP Latex 3500/3600, durante la carga del papel debe cerciorarse de que está cargado detrás del desviador.



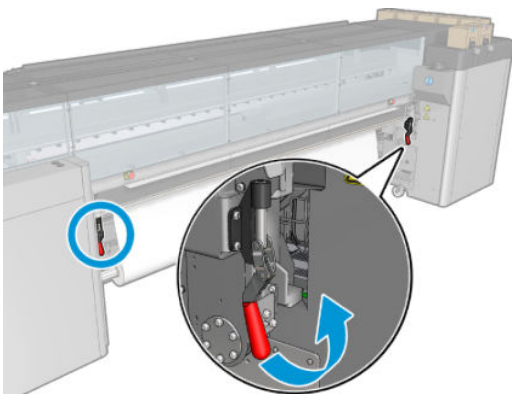
8. Cierre la mesa de carga.



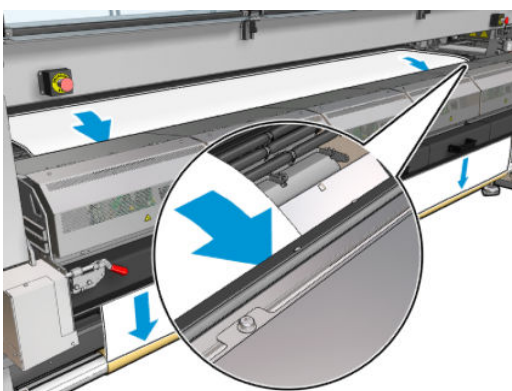
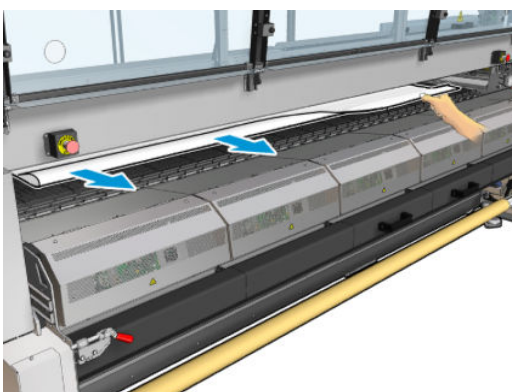
9. Rebobine el sustrato manualmente hasta que el borde delantero quede cerca de las ruedas de sujeción.



10. Cierre los pestillos de la mesa de carga.

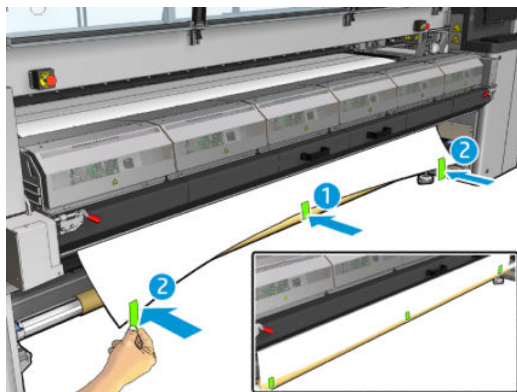


11. Acceda al servidor de impresión interno y utilice el botón azul grande para hacer avanzar el sustrato hasta que llegue al eje de salida. Asegúrese de que el sustrato avanza suavemente y que no se queda atrapado debido a alguna obstrucción. Si es necesario, ayude a hacer avanzar el sustrato y páselo a través de la ranura del módulo de polimerización.





12. Abra la mesa de carga.
13. Alinee el sustrato comprobando que el borde del sustrato queda en la misma posición en los ejes de entrada y salida. Para ello puede utilizar las reglas de los ejes o medir la distancia entre el borde derecho y la placa lateral.

14. Cuando la tensión del sustrato sea uniforme y esté liso (sin arrugas ni bultos), acóplelo al núcleo vacío con cinta adhesiva. Péguelo primero por el centro y, a continuación, por la parte izquierda y derecha, procurando no tirar demasiado del sustrato y asegurándose de que no queden arrugas.



15. Si los está utilizando, coloque los soportes de borde del sustrato en su posición y acóplelos en la parte frontal.
16. Cierre el módulo de polimerización y los pestillos y, a continuación, la puerta delantera.
17. Si los está utilizando, acople los soportes de borde del sustrato en la parte posterior.
18. Cierre la mesa de carga y los pestillos.
19. Acceda al servidor de impresión interno y pulse el botón **Terminar**. La impresora gira los dos rollos para comprobar los diámetros, así como el ancho del rollo y la dirección de enrollado, el aspirador y la calibración del avance del sustrato (tarda aproximadamente un minuto).

 **NOTA:** El tamaño del rollo aparece en la parte inferior de la pantalla; para cambiarla, haga clic en **Cambiar configuración del sustrato**.

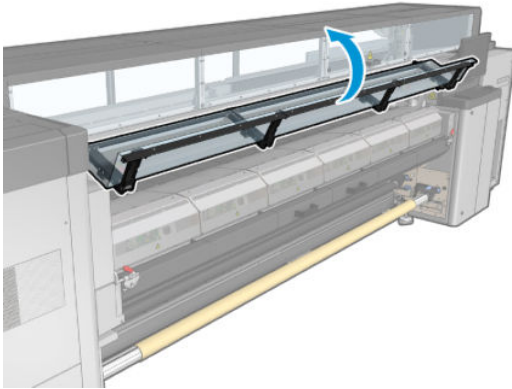
 **NOTA:** La impresora no puede medir algunos sustratos (como los sustratos transparentes) de esta manera. En estos casos, se le pedirá que rellene los campos de Borde izquierdo y Anchura en el servidor de impresión interno. Utilice la regla del eje para comprobar estos valores.

20. En este punto puede aparecer una alerta sobre el seguimiento del avance del sustrato. Para obtener más información sobre cuándo puede desactivar el seguimiento automático, consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#).
21. Para obtener más información sobre el cambio de la posición del eje del carro, consulte [Consejos sobre el sustrato en la página 41](#).

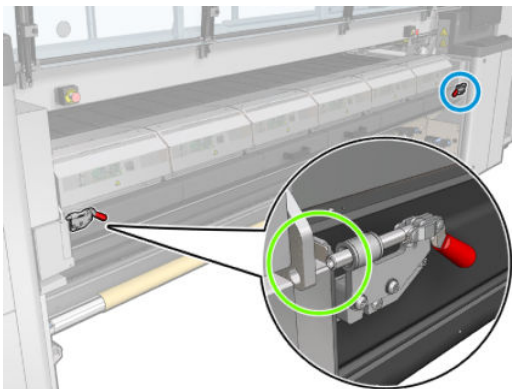
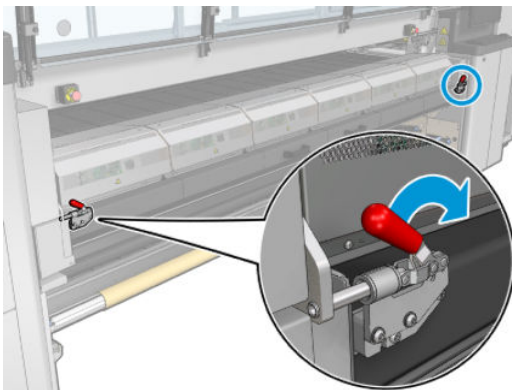
Carga manual

1. Utilice el servidor de impresión interno para levantar el eje del carro a su posición de carga.

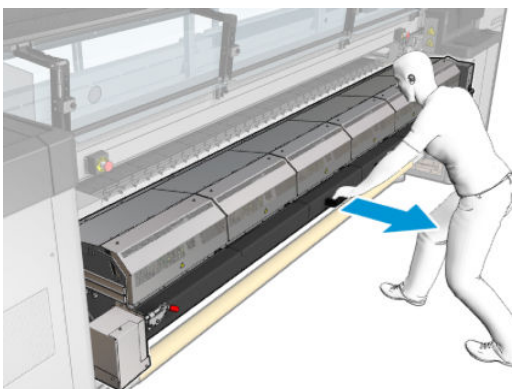
2. Abra la puerta delantera.



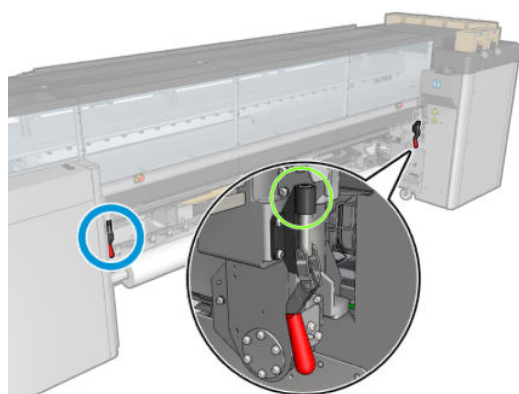
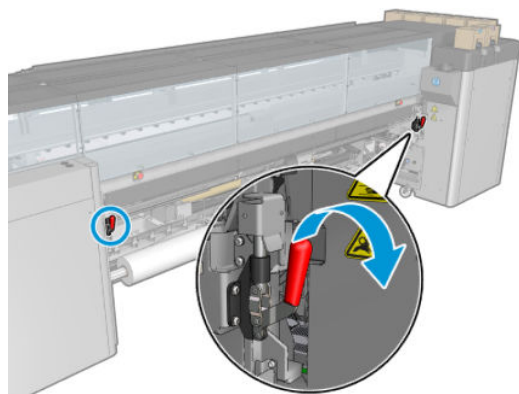
3. Abra los pestillos del módulo de polimerización.



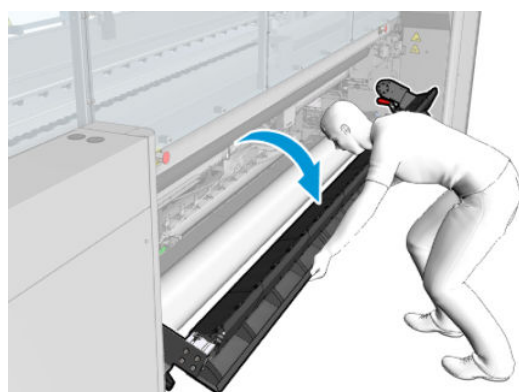
4. Abra el módulo de polimerización.



5. Abra los pestillos de la mesa de carga.

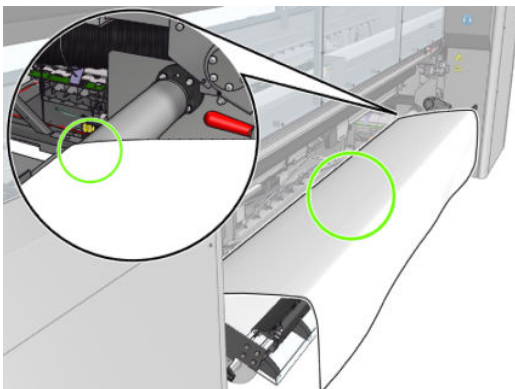


6. Abra la mesa de carga.

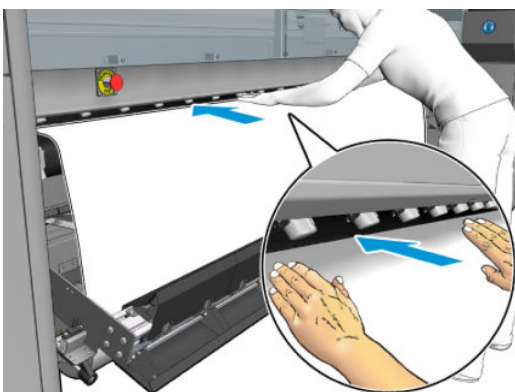


7. Desenrolle un trozo de sustrato.

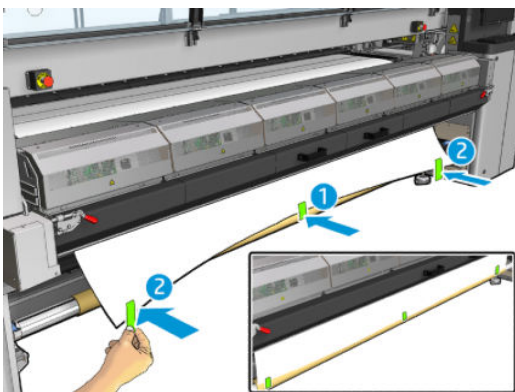
Si dispone de una impresora HP Latex 3500/3600, durante la carga del papel debe cerciorarse de que está cargado detrás del desviador.



8. Colóquelo en la zona de impresión.




9. Empuje el sustrato a través de la impresora hasta que llegue al eje de salida.
10. Alinee el sustrato comprobando que el borde del sustrato queda en la misma posición en los ejes de entrada y salida. Para ello puede utilizar las reglas de los ejes o medir la distancia entre el borde derecho y la placa lateral.
11. Cuando la tensión del sustrato sea uniforme y esté liso (sin arrugas ni bultos), acóplelo al núcleo vacío con cinta adhesiva. Péguelo primero por el centro y, a continuación, por la parte izquierda y derecha, procurando no tirar demasiado del sustrato y asegurándose de que no queden arrugas.



12. Si los está utilizando, coloque los soportes de borde del sustrato en su posición y acóplelos en la parte frontal.
13. Cierre la puerta delantera y el módulo de polimerización.

14. Si los está utilizando, acople los soportes de borde del sustrato en la parte posterior.
15. Cierre la mesa de carga.
16. Utilice el servidor de impresión interno para bajar el eje del carro a su posición de impresión.
17. Acceda al servidor de impresión interno y pulse el botón **Terminar**. La impresora gira los dos rollos para comprobar los diámetros, así como el ancho del rollo y la dirección de enrollado, el aspirador y la calibración del avance del sustrato (tarda aproximadamente un minuto).

 **NOTA:** La impresora no puede medir algunos sustratos (como los sustratos transparentes) de esta manera. En estos casos, se le pedirá que rellene los campos de Borde izquierdo y Anchura en el servidor de impresión interno. Utilice la regla del eje para comprobar estos valores.

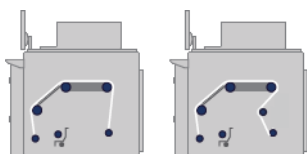
18. En este punto puede aparecer una alerta sobre el seguimiento del avance del sustrato. Para obtener más información sobre cuándo puede desactivar el seguimiento automático, consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#).

La impresora está ahora lista para imprimir.


Carga de un rollo (configuración de rollo doble a rollo)

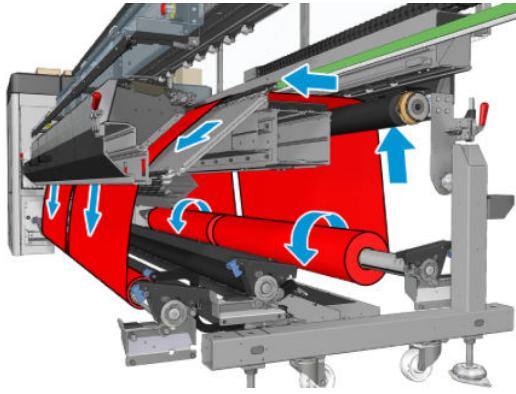


Las impresoras HP Latex 3000/3100/3200 y HP Latex 3500/3600 tienen diferentes opciones de rollo doble. En el caso de la HP Latex 3000/3100/3200, puede utilizar un eje con dos rollos; sin embargo, en el caso de la HP Latex 3500/3600, es posible utilizar un sistema de eje dividido. Si desea obtener más información, consulte [Soporte central de los ejes divididos del rollo doble de la impresora HP Latex 3500/3600 en la página 65](#).

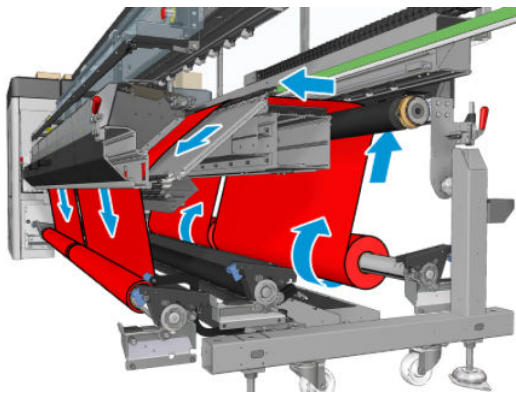


Los dos rollos de sustrato se montan en la parte posterior del eje de rollo doble y se recogerán en el eje del rollo doble frontal. El sustrato va desde el eje de entrada sobre el rodillo principal, sobre la platina, sobre los desviadores frontales y, a continuación, hacia el eje de salida.

 **NOTA:** Cuando se utilizan rollos dobles, se recomienda utilizar la configuración de rollo a rollo para obtener el mejor rendimiento.

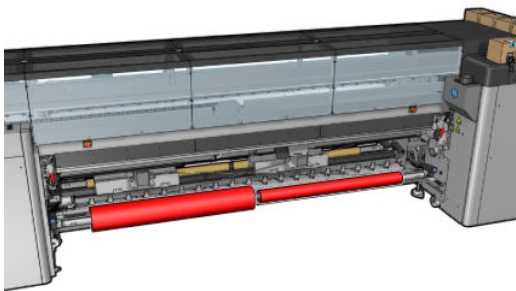


También puede cargar sustrato con la cara impresa hacia dentro o hacia fuera en el eje, en cuyo caso el eje girará en la dirección opuesta. La impresora le preguntará la dirección de bobinado si no la puede detectar automáticamente.



Antes de cargar dos rollos en la impresora, debe tener ambos rollos cargados en el eje de rollo doble posterior y dos adaptadores vacíos cargados en el eje del rollo doble frontal. Vea la [Carga de un rollo en el eje en la página 61](#).

Si los rollos no tienen la misma longitud, el rollo más largo deberá estar a la derecha, visto desde la parte frontal de la impresora; a la izquierda, visto desde la parte trasera. Así, cuando se acaben los rollos más cortos podrá seguir imprimiendo en el otro rollo.



NOTA: Cuando se acaba un rollo, debe bloquear el diferencial en el centro del eje, utilizando la palanca que se encuentra en el lado izquierdo.

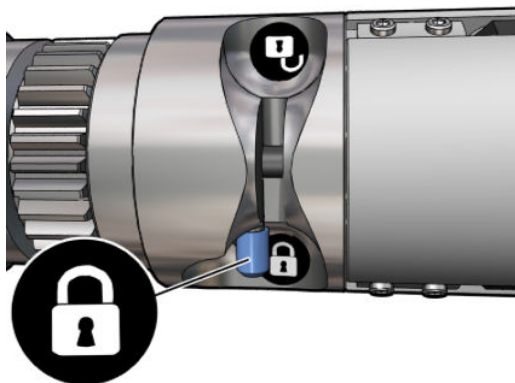
Solo HP Latex 3500 / 3600: Para poder utilizar el rollo doble, debe haberlo instalado.

1. Acceda al servidor de impresión interno, seleccione **Carga/descarga de sustrato** y, a continuación, seleccione la configuración correcta.
2. En el servidor de impresión interno, elija el tipo que ha cargado en la lista de tipos de sustratos.

3. Si están instalados, quite los soportes de borde del sustrato de la platina de impresión de modo que no se interpongan al cargar el sustrato.

⚠ PRECAUCIÓN: Al cargar el sustrato encima de los soportes del borde, se podrían dañar seriamente los cabezales de impresión y el carro.

4. Puede resultarle útil bloquear los diferenciales y los ejes de salida durante la carga.



5. Apoye los extremos del eje sobre las plataformas proporcionadas en la parte trasera de la impresora; se suministran almohadillas plásticas para absorber los impactos.
6. De la misma manera, cargue el eje con los núcleos vacíos en la parte frontal de la impresora. En este caso, el extremo engranado del eje debería estar a la derecha.
7. **HP Latex 3000/3100/3200 con un eje sencillo:** Si tiene pensado utilizar los soportes centrales del rollo doble, instálelos ahora, tanto para los rollos de entrada como de salida, y muévalos hacia arriba, hasta las posiciones calibradas, para asegurarse de que más tarde el sustrato se moverá hacia el eje de salida y se bobinará correctamente. Si desea obtener más información, consulte el [Carga del eje de rollo doble en la página 63](#).


⚠ PRECAUCIÓN: La posición calibrada se debe establecer según las instrucciones que se suministran con el accesorio (consulte [Calibración del soporte central del rollo doble en la página 377](#)). Una posición incorrecta podría provocar la rotura del carro (consulte [Hay arrugas y manchas de tinta en el sustrato en la página 370](#)).

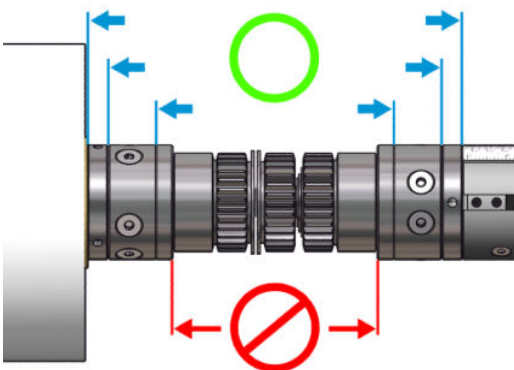
Carga manual


📝 NOTA: No se recomienda utilizar la carga asistida en la configuración de rollo doble.

1. Utilice el servidor de impresión interno para levantar el eje del carro a su posición de carga.
2. Abra la puerta delantera y el módulo de polimerización.
3. Abra la mesa de carga.
4. Desbloquee el diferencial del eje de entrada.
5. Desenrolle un trozo de sustrato del primer rollo de entrada y colóquelo en la zona de impresión.
6. **Solo HP Latex 3500 / 3600:** preste atención al desviador cuando cargue el sustrato.
7. Empuje el sustrato del primer rollo a través de la impresora hasta que llegue al eje de salida.
8. Desenrolle un trozo de sustrato del segundo rollo de entrada y colóquelo en la zona de impresión.
9. Empuje el sustrato del segundo rollo a través de la impresora hasta que llegue al eje de salida.


10. Alinee el sustrato comprobando que el borde del sustrato queda en la misma posición en los ejes de entrada y salida. Para ello puede utilizar las reglas de los ejes o medir la distancia entre el borde derecho y la placa lateral.

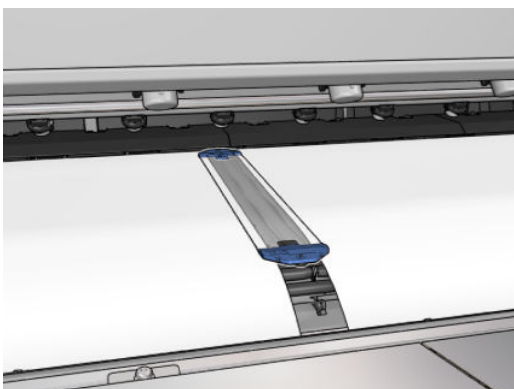
 **NOTA:** Se recomienda alinear los bordes de los dos rollos siguiendo las líneas de ambos lados de la marca del centro del eje.



 **NOTA:** El sensor de avance del sustrato debe quedar cubierto por el sustrato (de 252 a 310 cm en la regla).

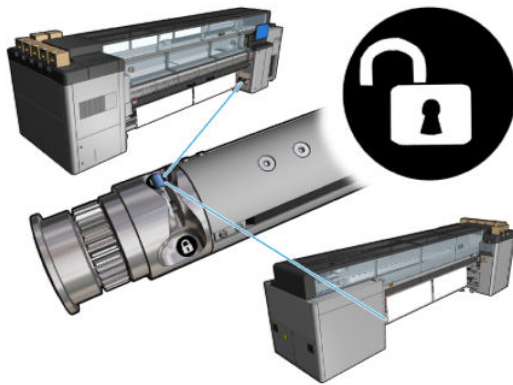
11. Cuando la tensión del sustrato sea uniforme y esté liso (sin arrugas ni bultos), acóplelo al núcleo vacío con cinta adhesiva. Péguelo primero por el centro y, a continuación, por la parte izquierda y derecha, procurando no tirar demasiado del sustrato y asegurándose de que no queden arrugas.
12. Si los está utilizando, coloque tres o cuatro soportes de borde del sustrato en su posición y acóplelos en la parte frontal.

 **SUGERENCIA:** Solo HP Latex 3000/3100/3200: Al alinear los bordes del rollo con las marcas del eje de rollo doble, los dos rollos compartirán el soporte de borde del centro (si es necesario). Si coloca los rollos de forma diferente y está utilizando soportes de borde, tenga en cuenta la distancia necesaria para los soportes de borde.




13. Cierre la puerta delantera y el módulo de polimerización.
14. Si los está utilizando, acople los soportes de borde del sustrato en la parte posterior.
15. Cierre la mesa de carga.

16. Asegúrese de que los diferenciales del eje estén desbloqueados.



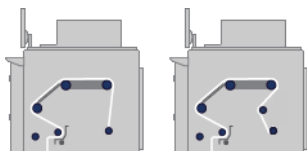
17. Utilice el servidor de impresión interno para bajar el eje del carro a su posición de impresión.
18. Acceda al servidor de impresión interno y pulse el botón **Terminar**. La impresora gira los rollos para comprobar los diámetros, así como el ancho del rollo y la dirección de enrollado, el aspirador y la calibración del avance del sustrato (tarda aproximadamente un minuto).

 **NOTA:** La impresora no puede medir algunos sustratos (como los sustratos transparentes) de esta manera. En estos casos, se le pedirá que rellene los campos de Borde izquierdo y Anchura en el servidor de impresión interno. Utilice la regla del eje para comprobar estos valores.

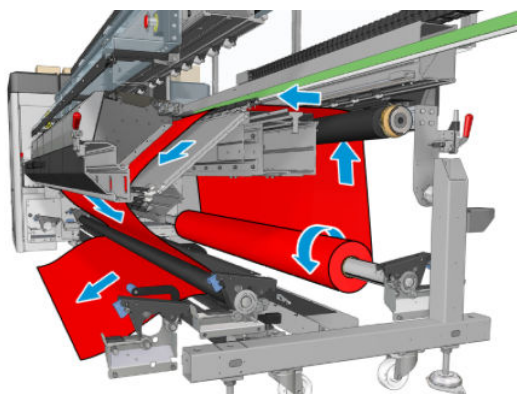
19. En este punto puede aparecer una alerta sobre el seguimiento del avance del sustrato. Para obtener más información sobre cuándo puede desactivar el seguimiento automático, consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#).
20. Para obtener más información sobre el cambio de la posición del eje del carro, consulte [Consejos sobre el sustrato en la página 41](#).

La impresora está ahora lista para imprimir.

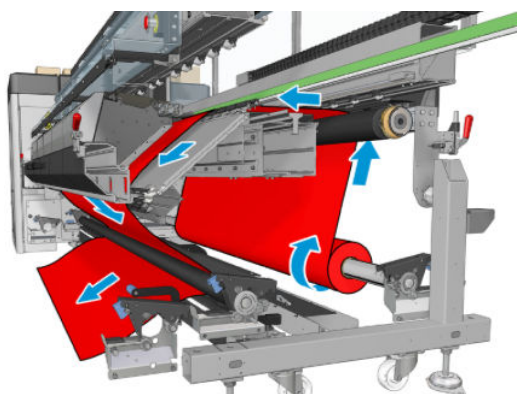
Carga de un rollo (configuración de rollo a caída libre)



El rollo de sustrato está montado sobre el eje de entrada; el sustrato impreso se depositará en el suelo, frente a la impresora. El sustrato va desde el eje de entrada (1) sobre el rodillo principal (3), sobre la platina, sobre los desviadores frontales (5) y, a continuación, hacia el rodillo de tensión (7), tras lo cual continúa hasta el suelo.



También puede cargar sustrato con la cara impresa hacia dentro o hacia fuera en el eje, en cuyo caso el eje girará en la dirección opuesta. La impresora le preguntará la dirección de bobinado si no la puede detectar automáticamente.

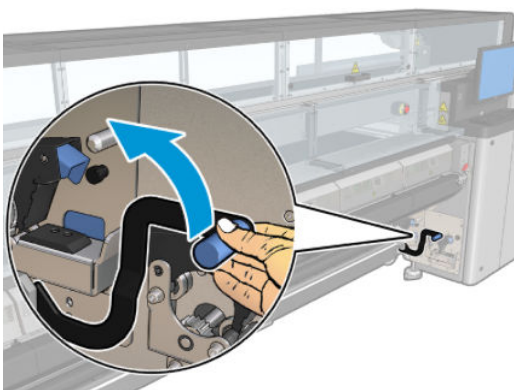


Antes de cargar un rollo en la impresora, debe tener un rollo cargado en el eje de entrada. Vea la [Carga de un rollo en el eje en la página 61](#).

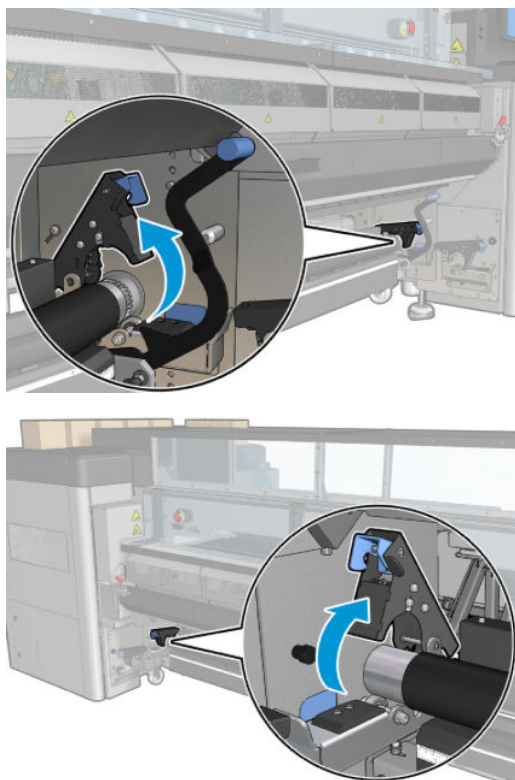
SUGERENCIA: El eje es bastante pesado por sí mismo y un rollo de sustrato puede ser mucho más pesado. Se recomienda utilizar una carretilla elevadora u otro equipo similar para colocarlo; de lo contrario, levante un extremo en la impresora y, a continuación, el otro extremo.

Para cargar el sustrato, siga el mismo procedimiento que se describe para la configuración rollo a rollo, con la excepción de que el eje de salida no es necesario.

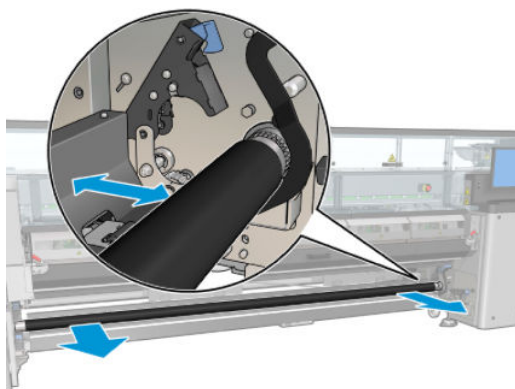
1. Asegúrese de que la palanca del rodillo de tensión esté levantada.



2. Abra los pestillos de los dos extremos del rodillo de tensión.

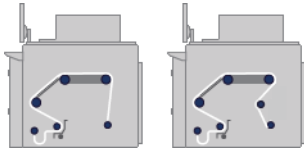


3. Mueva el rodillo hacia la parte delantera, para que tenga más espacio para pasar el sustrato por detrás del rodillo.

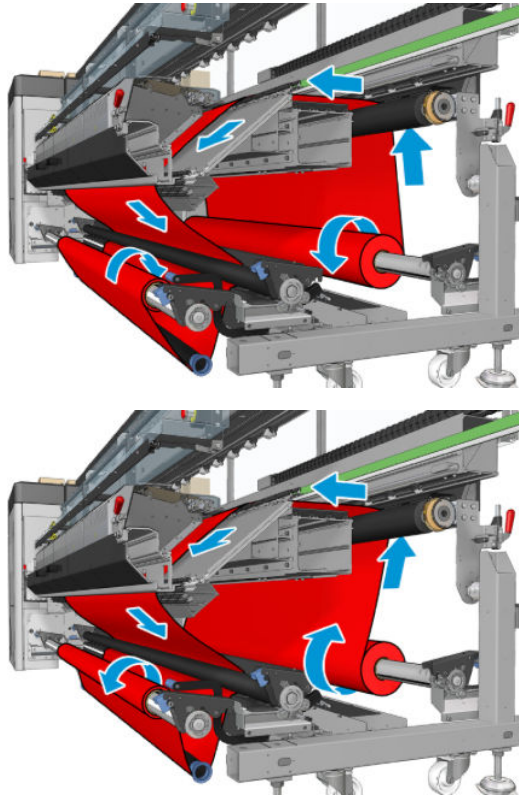


4. Pase el sustrato y empuje el rodillo hacia atrás, teniendo cuidado de que no pillarse los dedos entre el rodillo y la guía negra del sustrato que se encuentra por debajo y detrás.
5. Cierre los pestillos en ambos extremos.
6. Alinee el sustrato comprobando que el borde del sustrato queda en la misma posición en el eje de entrada y en el rodillo de tensión. Para ello puede utilizar las reglas del eje y del rodillo de tensión o medir la distancia entre el borde derecho y la placa lateral.
7. Asegúrese de que la tensión del sustrato sea uniforme y esté liso (sin arrugas ni bultos), cierre la palanca del rodillo de tensión.
8. Acceda al servidor de impresión interno y pulse el botón **Terminar**, igual que en la configuración de rollo a rollo.

Carga de un rollo (configuración de rollo a recolector)



Esta configuración es similar a la configuración de rollo a caída libre, pero con la adición de un rodillo recogedor y una guía de bucle.



SUGERENCIA: No intente cargar o descargar el recogedor durante la impresión.

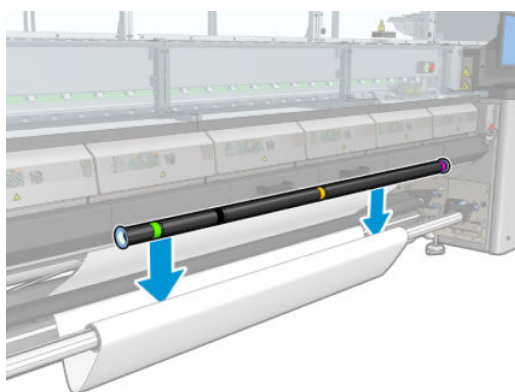
Antes de empezar a cargar el sustrato, seleccione una guía de bucle de la longitud correcta para que coincida con el ancho del sustrato. Se proporcionan los siguientes tubos para que pueda crear guías de bucle de muchas longitudes diferentes.

- Un tubo de 152 mm
- Dos tubos de 203 mm
- Un tubo de 305 mm
- Un tubo de 610 mm
- Dos tubos de 1.067 mm
- Dos pestañas para los extremos, que se deben colocar en cada extremo para evitar el desplazamiento lateral de la guía de bucle durante la impresión

Por ejemplo, puede configurar las siguientes guías de bucle.

- 914 mm: tubos de 610 mm y 305 mm
- 1.016 mm: tubos de 610 mm y dos tubos de 203 mm
- 1.270 mm: tubos de 1.067 mm y 203 mm

- 1.372 mm: tubos de 1.067 mm y 305 mm
 - 1.524 mm: tubos de 1.067 mm, 305 mm y 152 mm
 - 1.829 mm: tubos de 1.067 mm, 610 mm y 152 mm
 - 1.981 mm: tubos de 1.067 mm, 610 mm y dos tubos de 152 mm
 - 2.032 mm: tubos de 1.067 mm, 610 mm, 203 mm y 152 mm
 - 2.489 mm: dos tubos de 1.067 mm, 203 mm y 152 mm
 - 2.642 mm: dos tubos de 1.067 mm, 305 mm y 203 mm
 - 3.200 mm: dos tubos de 1.067 mm, 610 mm, 305 mm y 152 mm
1. Siga todo el procedimiento de carga para la configuración de rollo a caída libre.
 2. Cargue un núcleo de sustrato vacío en el eje de salida. Para la impresión a doble rollo, cargue dos núcleos del mismo diámetro en un solo eje (no se recomienda utilizar un eje de doble rollo como recogedor).
 3. Utilice los botones del servidor de impresión interno para hacer avanzar el borde delantero del sustrato hasta que llegue al núcleo del recolector.
 4. Apriete el sustrato de forma que tenga una tensión uniforme y después enganche el borde anterior al núcleo con cinta, primero en el centro y después en los lados. No debería haber arrugas o laxitud en el sustrato.
 5. Utilice los botones del servidor de impresión interno para hacer avanzar el sustrato de forma que se cree un bucle de sustrato entre el rodillo de tensión y el recolector.
 6. Coloque la guía de bucle en el bucle del sustrato.



NOTA: La detección del bucle se lleva a cabo en el centro de la impresora; por lo tanto, evite colocar al pie o cualquier otro objeto debajo del recolector, en el centro.

7. Acceda al servidor de impresión interno y pulse el botón **Activar recolector**.
8. Seleccione la dirección de enrollado: Se recomienda la opción **Hacia afuera**, ya que permite un rollo de salida de hasta 300 mm de diámetro. Si selecciona **Hacia dentro**, el diámetro del rollo de salida está limitado a 200 mm: con un rollo más gruesos, la guía de bucle empezaría a tocar el rollo.

NOTA: La dirección de bobinado no se puede cambiar sobre la marcha: el recogedor se debe desactivar y volver a activar.

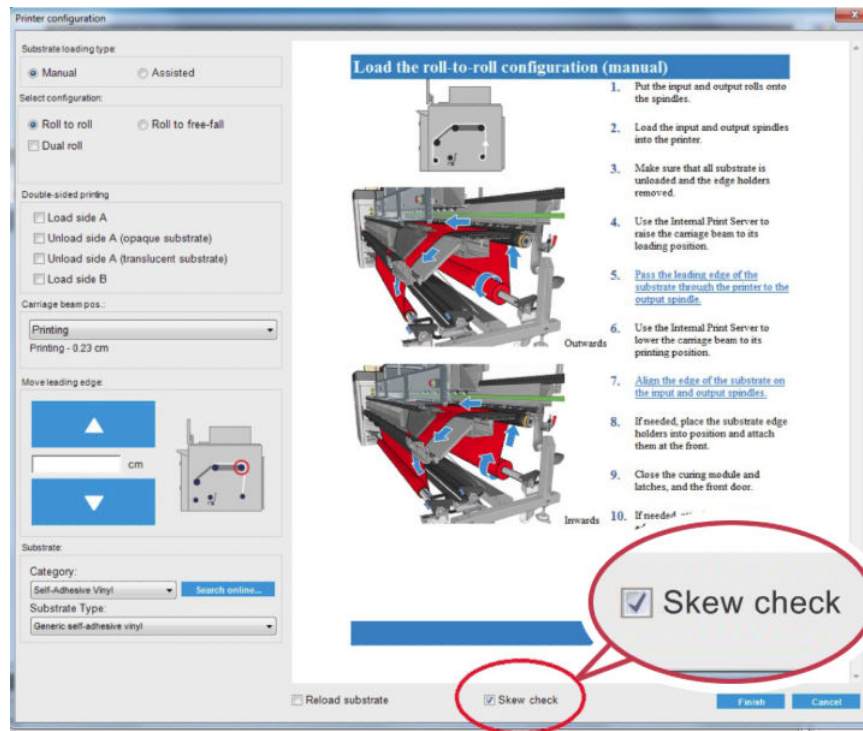
9. Pulse el botón **Terminar**.

La impresora está ahora lista para imprimir.

Opción de comprobación de sesgo

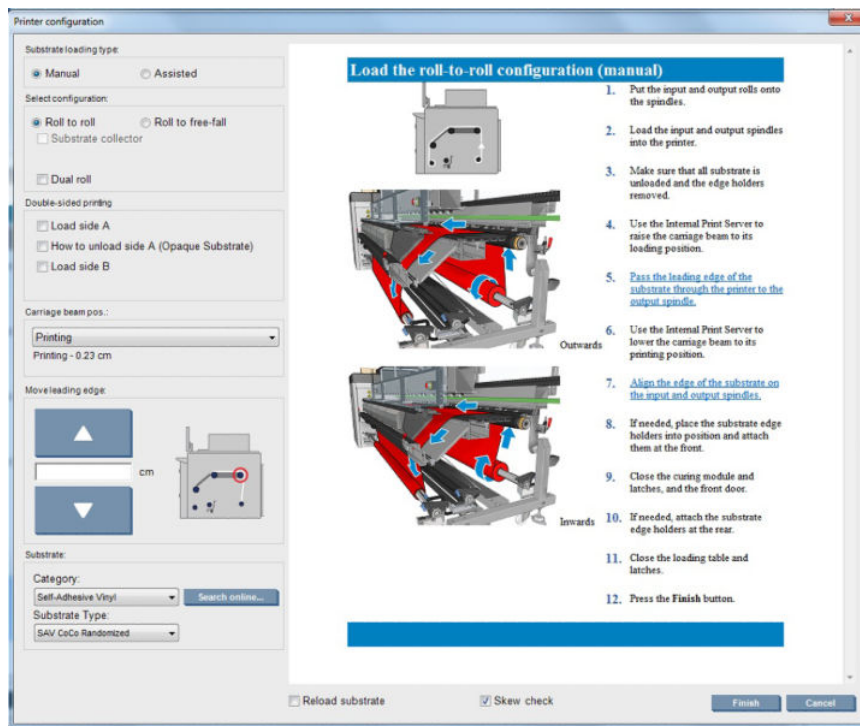
Esta opción se selecciona mediante la ventana **Configuración de la impresora** durante la carga del sustrato en todas las configuraciones anteriores.

Esta opción no indica si el sustrato está cargado correctamente o no lo está, pero proporciona el movimiento lateral durante la carga. Puede establecer un límite para cada tipo de sustrato.

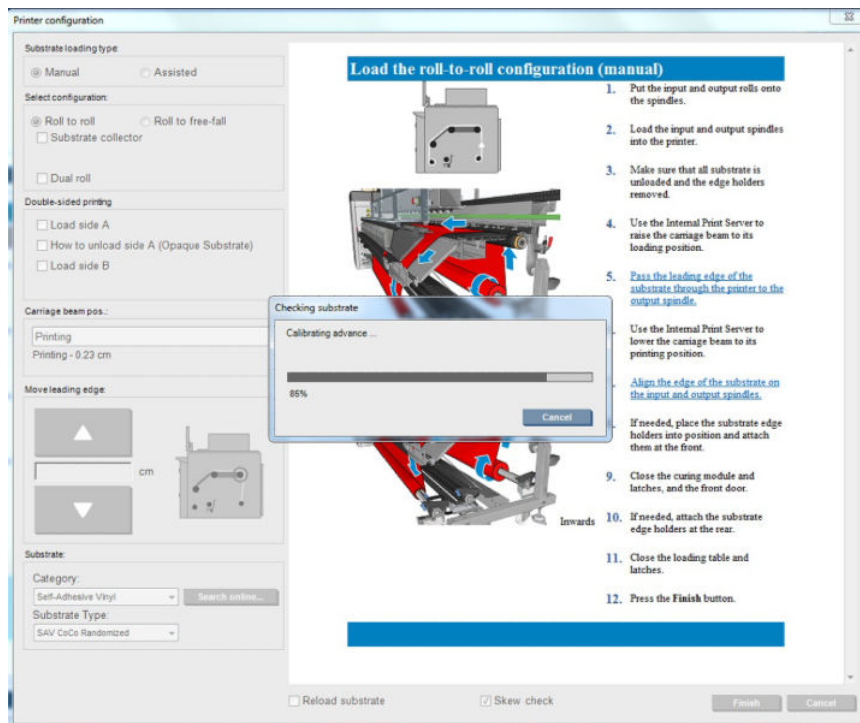


Notas adicionales

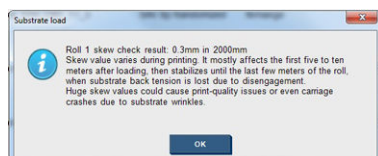
- Cuando esta opción está seleccionada, durante la carga, la impresora desplaza el sustrato hacia atrás y hacia delante varias veces para medir el sesgo en diferentes puntos.



- Durante esta fase aparece **Calibrando avance**.



- Una vez finalizado el proceso, se carga el sustrato y aparece una ventana con el resultado de la prueba de sesgo.



Impresión a doble cara



La opción de impresión a doble cara le guiará y ayudará durante el proceso de carga específico para la impresión a doble cara.

Para la impresión a doble cara se recomienda utilizar la configuración de rollo a rollo. No puede imprimir a doble cara si se está utilizando el eje de rollo doble o el kit recogedor de tinta.

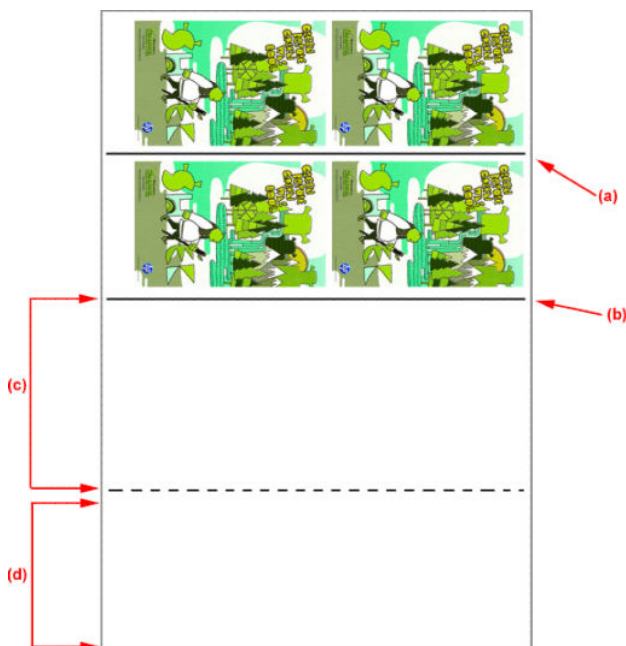
La impresión a doble cara está diseñada para trabajos individuales con múltiples copias, no funciona bien con trabajos múltiples.

Un trabajo a doble cara debe definirse como un par de imágenes.

- La cara A es la primera imagen que se imprimirá.
- La cara B es la segunda imagen que se imprimirá, en el reverso de la cara A.


En la cara A, después de cada fila de imágenes, se imprime automáticamente una línea negra continua que se denomina “línea de registro”: (a) y (b) debajo. Estas líneas de registro se utilizarán durante la impresión de la cara B para minimizar cualquier error de registro en la dirección del movimiento del sustrato.

Cuando se haya impreso toda la cara A, normalmente se deja un espacio en blanco (c) para las calibraciones (el sustrato ya se ha calentado) y otro espacio en blanco (d) para que se pueda cargar sustrato para imprimir la cara B. No obstante, estos espacios en blanco son opcionales: puede desactivarlos.

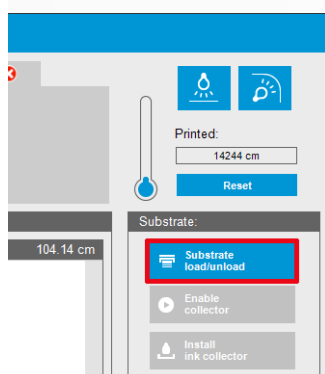


Cara A: Carga e impresión


1. Cargue la configuración de rollo a rollo: consulte [Carga de un rollo \(configuración de rollo a rollo\)](#) en la página 69.

 **NOTA:** Durante la impresión de trabajos a doble cara no se puede utilizar el eje de rollo doble ni el kit recogedor de tinta.

2. Defina las preferencias para la cara A (consulte [Doble cara en la página 138](#)) y seleccione el botón **Imprimir**.
3. Antes de descargar el sustrato, seleccione el botón **Cargar/descargar sustrato** en el IPS, después **Cómo descargar la cara A** y, a continuación, siga las instrucciones que se muestran en pantalla.

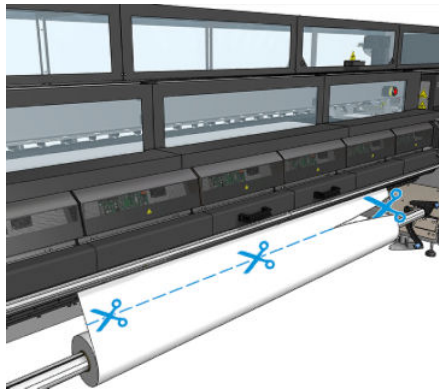


 **NOTA:** Debe definir los trabajos para la impresión a doble cara, tanto la cara B como la cara B. Esta información estará disponible mientras se imprime el trabajo en las propiedades de impresión.

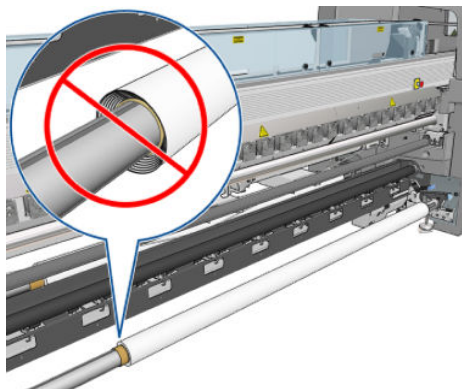
 **NOTA:** Le recomendamos encarecidamente que seleccione las casillas de **Cara B: espacio de carga** y **Cara B: espacio de calibraciones**, consulte [Definición de un trabajo a doble cara en la página 139](#).

Cara A: Descargar

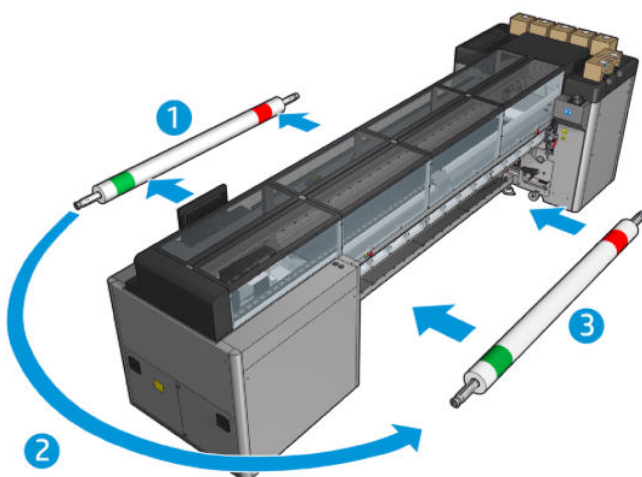
1. Corte el sustrato cerca del rollo de entrada.



2. Recoja el sustrato en el eje de salida. Compruebe que el sustrato se está recogiendo correctamente en el eje para evitar que se produzcan pliegues.




3. Extraiga el eje de entrada.
4. Extraiga el eje de salida (1), desplácelo hacia la parte de entrada con la misma orientación (2) e instálelo en la posición de entrada (3). **Mantenga la misma orientación:** el borde izquierdo siempre a la izquierda, tal y como se indica abajo con los colores azul y rojo.

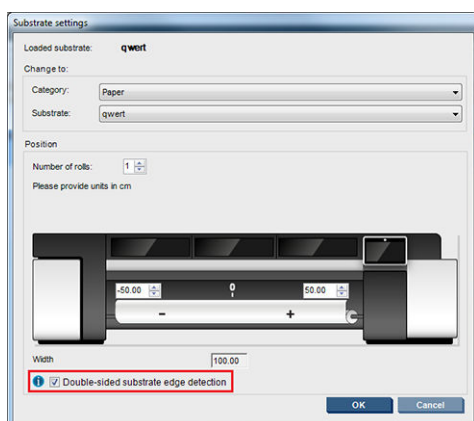


5. Cuando haya terminado, haga clic en **Terminado** en la ventana del IPS para confirmar.

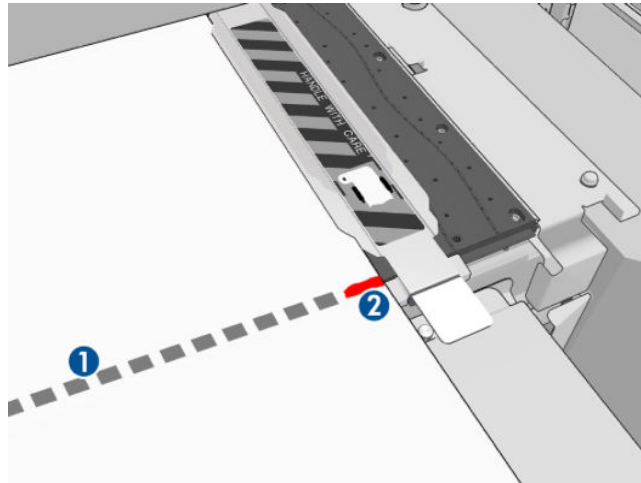
Cara B: Carga e impresión

1. Cargue la configuración de rollo a rollo: consulte [Carga de un rollo \(configuración de rollo a rollo\) en la página 69](#).

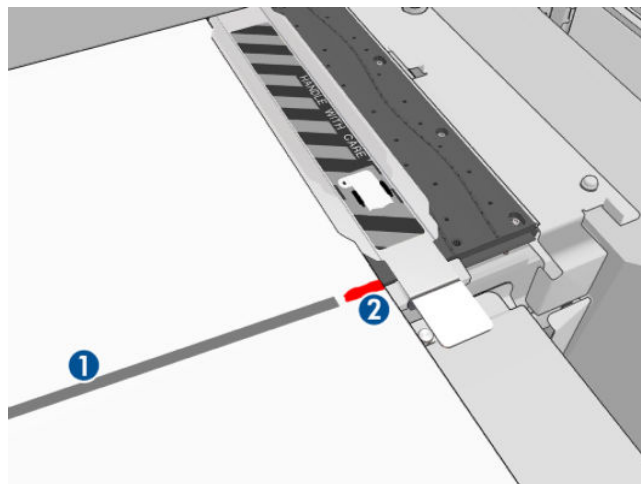
 **NOTA:** De forma predeterminada, el sistema detecta el borde izquierdo del sustrato para minimizar los registros de error en el eje de escaneo cuando se imprime a doble cara. Cuando se imprime con sustratos translúcidos o con tipos de sustrato que tienen bordes irregulares, puede desactivar esta opción haciendo clic en **Detección de borde de sustrato**.




2. Alinee la línea de registro con el inicio de la platina.
 - Si se ha marcado la opción Cara B: espacio de calibraciones, alinee la línea de puntos.



- Alinee la línea de registro (línea continua).



 **NOTA:** Para ayudarlo a realizar la alineación, le recomendamos que haga una marca con un bolígrafo o un lápiz en la línea de registro (1), pero en la cara B (2). **No** utilice unas tijeras para hacer la marca, ya que el sustrato podría entrar en contacto con los cabezales.

3. Defina la cara B (consulte [Doble cara en la página 138](#)) y pulse el botón **Imprimir**.


 **NOTA:** Antes de pulsar **Imprimir**, asegúrese de que ha seleccionado la cara correcta.

La impresora detectará automáticamente la línea de registro y la imagen de la cara B se colocará para minimizar los errores de registro. Esta detección se produce automáticamente después de que se detecte cada fila y se realice el ajuste correspondiente.

4. Descargue el rollo.

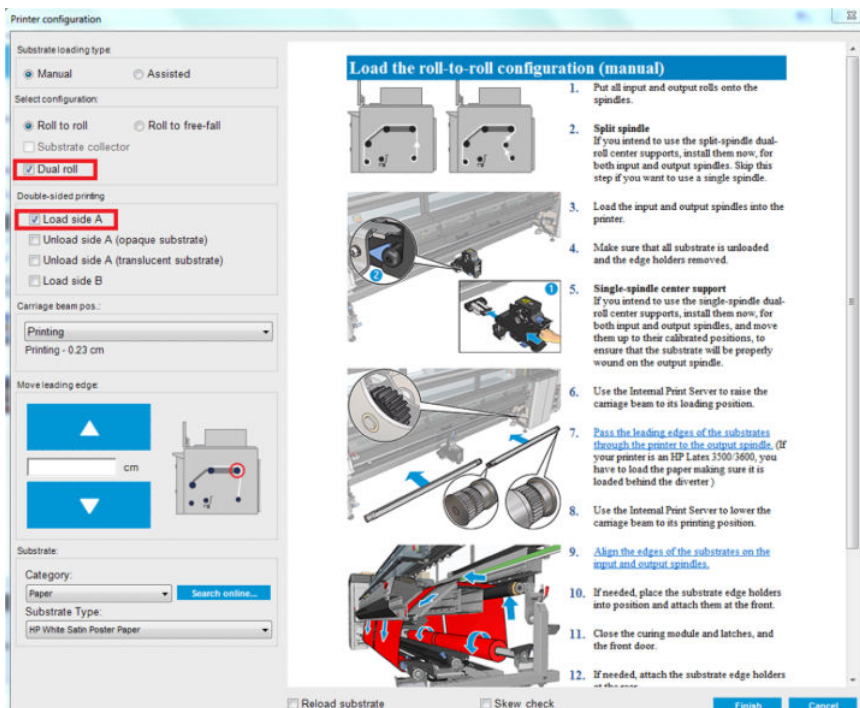
Impresión de un trabajo a doble cara con un rollo doble

También puede imprimir la cara A de un trabajo a doble cara con rollos dobles. Para imprimir la cara B, cada rollo se tiene que imprimir de uno en uno.

 **IMPORTANTE:** Los rollos que pesan más de 200 kg en rollos estrechos de menos de 178 cm pueden provocar una inclinación peligrosa del eje, lo que puede provocar que se deforme. Consulte [Tamaños del sustrato en la página 421](#) para obtener información sobre las dimensiones adecuadas de los rollos de sustrato.

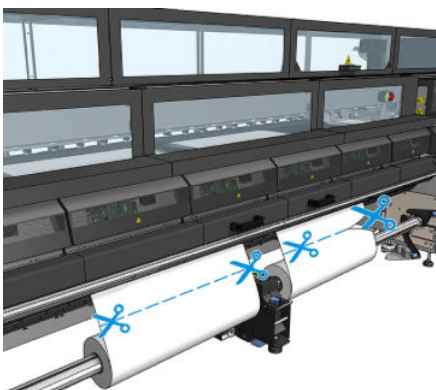
1. Cuando haya imprimido la cara A de todos los trabajos, realice una pequeña marca en la línea de registro para que se pueda alinear posteriormente con la platina.

 **NOTA:** Al cargar la cara A, marque las casillas **Doble rollo** y **Cargar cara A**.

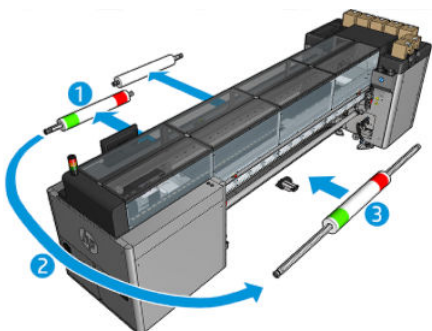


2. Corte el sustrato en el lado de salida., cerca del eje.

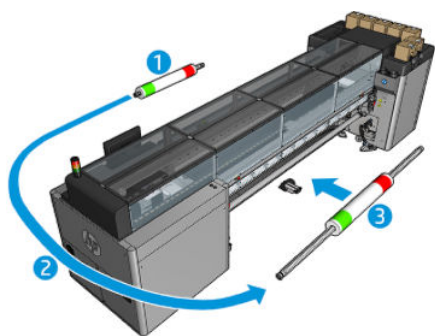
 **NOTA:** Antes de descargar el sustrato, seleccione el botón **Cargar/descargar sustrato** en el IPS; a continuación, seleccione **Descargar cara A** (sustrato opaco).



3. Coloque uno de los dos rollos ya imprimidos en un solo eje en posición de entrada. Es importante que la orientación del sustrato siga siendo la misma.



- Una vez que la cara B esté en el primer rollo, coloque el segundo en el eje único e imprima la cara B. De nuevo, es importante que la orientación del sustrato siga siendo la misma.




Consulta de información sobre el sustrato cargado

Se mostrará la información sobre el sustrato cargado en la parte inferior de la pantalla principal del servidor de impresión interno.

Para obtener más información, seleccione el menú **Sustrato** y, a continuación, **Configuración**.

Descarga de un rollo

 **NOTA:** Póngase en contacto con HP para obtener información sobre las soluciones de terceros recomendadas para el filtro de sustrato y los adaptadores de núcleo.

- Compruebe que no se esté imprimiendo.
- Acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Carga/descarga de sustrato**.
- Levante los pestillos de la mesa de carga en la parte trasera de la impresora.
- Si tiene que levantar el eje del carro, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Posición eje carro** > **Mover a posición carga sustrato**. La impresora elevará el carro. Este proceso tarda aproximadamente 2 minutos en finalizar.

 **SUGERENCIA:** Este paso es opcional. Puede ser factible para descargar algunos sustratos sin elevar el eje del carro.

- Una vez elevado el carro, corte el sustrato.


Para sustratos poroso, semisatinado y solo cuando el kit del recolector de tinta (consulte [El kit del recolector de tinta en la página 50](#)) está en uso:

- Corte el sustrato por la parte delantera.
 - Acceda a la parte trasera de la impresora, tire del sustrato y colóquelo sobre la mesa de carga.
 - Corte de nuevo el sustrato.
- Bobine el sustrato manualmente en el rollo de salida.
 - Abra los dos pestillos situados a cada lado de los ejes.

 **IMPORTANTE:** **Solo HP Latex 3500 / 3600:** Cerciérese de que los pestillos están abiertos antes de manipular la palanca de expulsión del rollo.


- Solo HP Latex 3500 / 3600:** Pulse la palanca de expulsión del rollo por ambos lados para descargar el papel.

9. Retire el rollo de salida de la impresora.
10. Presione la válvula para desinflar el eje y retírelo del rollo.


 **IMPORTANTE:** Al presionar la válvula del eje, asegúrese de que nadie toque el eje o el rollo para reducir el riesgo de que los dedos queden atrapados entre un componente del eje y el rollo.



11. Rebobine el sustrato manualmente en el rollo de entrada.
12. Abra los dos pestillos situados a cada lado de los ejes.

 **IMPORTANTE:** Solo HP Latex 3500 / 3600: Cerciérese de que los pestillos están abiertos antes de manipular la palanca de expulsión del rollo.

13. Solo HP Latex 3500 / 3600: Pulse la palanca de expulsión del rollo por ambos lados para descargar el papel.
14. Retire el rollo de entrada de la impresora.
15. Presione la válvula para desinflar el eje y retírelo del rollo.

 **IMPORTANTE:** Al presionar la válvula del eje, asegúrese de que nadie toque el eje o el rollo para reducir el riesgo de que los dedos queden atrapados entre un componente del eje y el rollo.



La impresora está ahora lista para los nuevos rollos de entrada y salida que se van a cargar.

Si necesita obtener más información acerca de la carga / descarga del rollo, consulte [Carga del eje de rollo doble en la página 63](#) para el rollo doble y [Cargar los rollos en los ejes divididos en la página 66](#) para los ejes divididos del rollo doble.

Kit de día y noche de doble cara para HP Latex

El kit de día y noche de doble cara para HP Latex es un accesorio que permite fácilmente impresiones a doble cara en un sustrato translúcido para publicidad de exteriores con un mejor aspecto de colores con cualquier tipo luz (iluminación frontal durante el día o retroiluminación durante la noche).





 **NOTA:** Este vídeo se aplica a las impresoras de las series HP Latex 1500 y HP Latex 3000.


Protector del sustrato

 **IMPORTANTE:** Para usar el kit de protector del sustrato con HP Latex 3100 y 3500, se necesita un kit de actualización (1HA07-67014). Póngase en contacto con el soporte de HP.

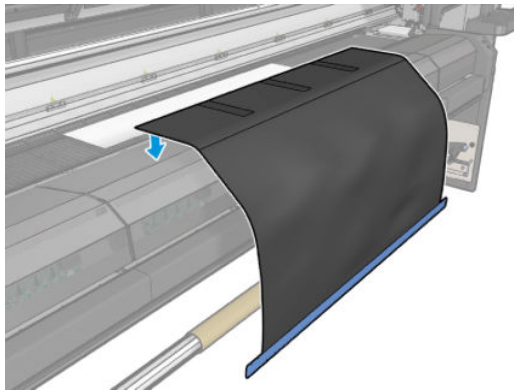



 **NOTA:** Este vídeo se aplica a las impresoras de las series HP Latex 1500 y HP Latex 3000.

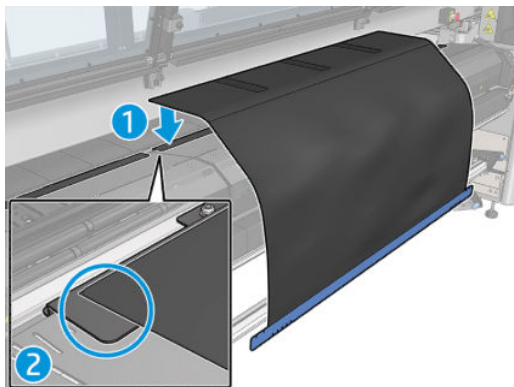
 **IMPORTANTE:** Antes de utilizar el protector del sustrato, asegúrese de que el sustrato esté cargado y llegue a la zona de impresión, y de que la mesa de carga esté cerrada.

 **NOTA:** El modelo estándar que se proporciona con el producto admite sustratos de 1220 a 1600 mm (de 48 a 63 pulg.) de ancho. En el caso de anchos de sustrato más pequeños, hay disponibles soluciones especiales. Póngase en contacto con el servicio de asistencia técnica de HP.

1. Coloque el protector del sustrato en el módulo de polimerización (sujételo con un único imán en el centro) y asegúrese de que queda fijo; utilice los tres imanes debajo del accesorio.

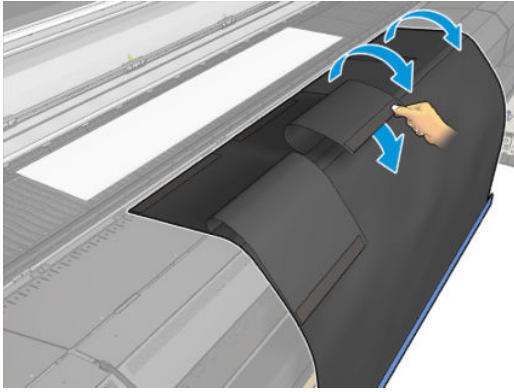


 **IMPORTANTE:** Si su impresora es una HP Latex 3000, 3100 o 3500, asegúrese de colocar el protector del sustrato en las piezas metálicas instaladas.

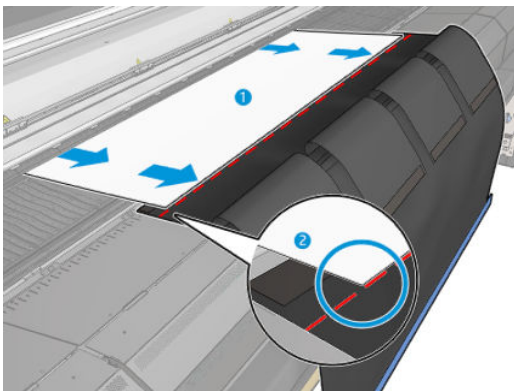


2. Utilice la herramienta de la platina de polimerización superior y las marcas para asegurarse de que el sustrato esté centrado (sin regla, con las marcas en la pieza metálica).

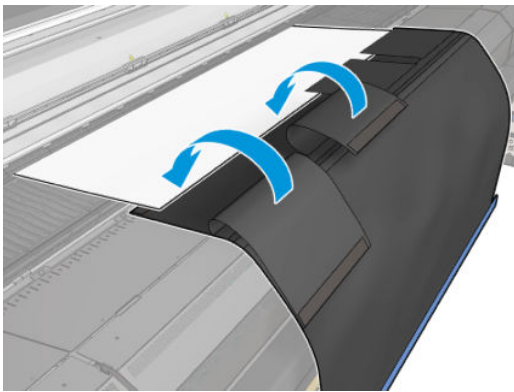
3. Abra las solapas del protector del sustrato.



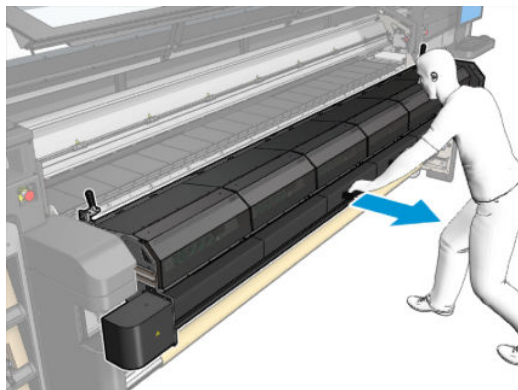
4. Avance el sustrato de forma manual o automática, pero no sobrepase la línea roja que hay dentro de las solapas. Haga avanzar suficiente papel para alcanzar el protector del sustrato.



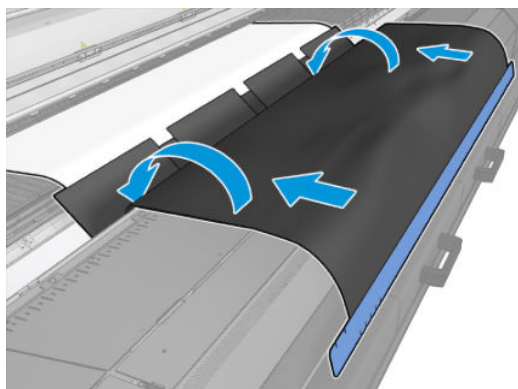
5. Sujete el sustrato con el protector. Asegúrese de que no quede ninguna arruga en el sustrato o en las solapas de la herramienta.




6. Abra el módulo de polimerización.



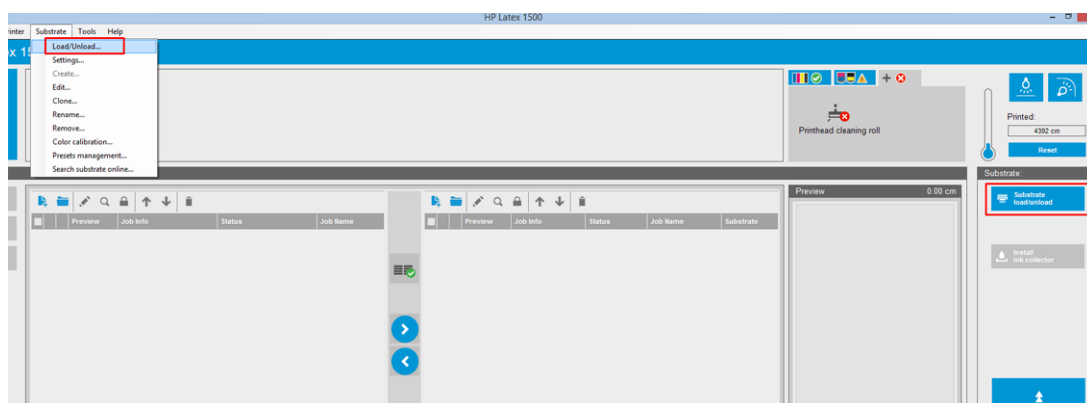
7. Empuje el protector del sustrato a través del módulo de polimerización.



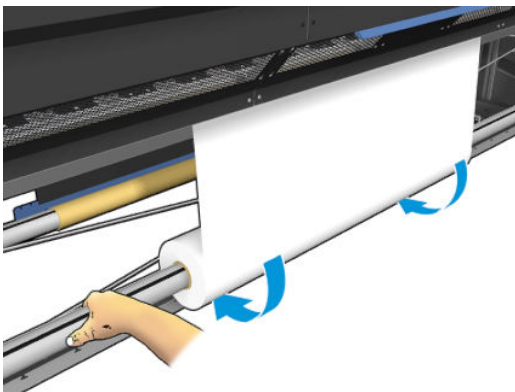
8. Acceda al servidor de impresión interno para iniciar el proceso de carga. Utilice los botones de desplazamiento del sustrato o en el IPS para moverlo hacia atrás con el fin de separar los imanes del sustrato del módulo de polimerización y hacia arriba hasta la platina.

 **IMPORTANTE:** Para evitar daños: no deje que el protector del sustrato llegue a la mesa de carga.

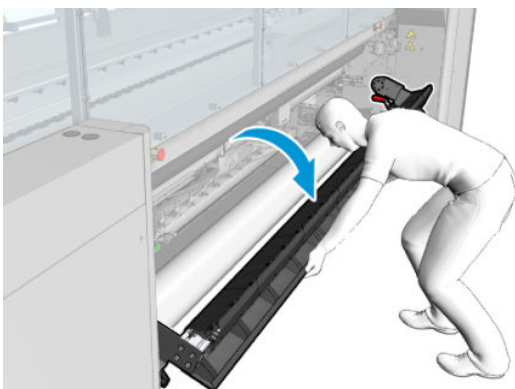
9. Rebobine el protector del sustrato para colocar la parte inferior de la herramienta junto al núcleo.



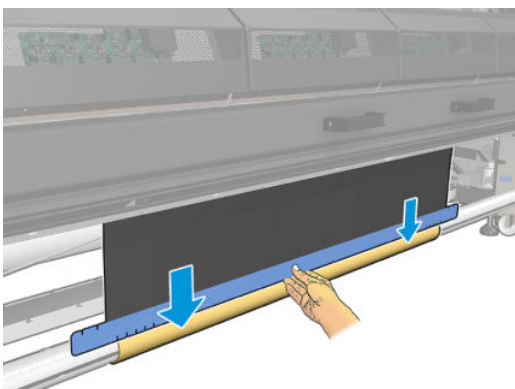
10. Gire el eje de entrada para apretar el sustrato en el rollo y evitar holguras.



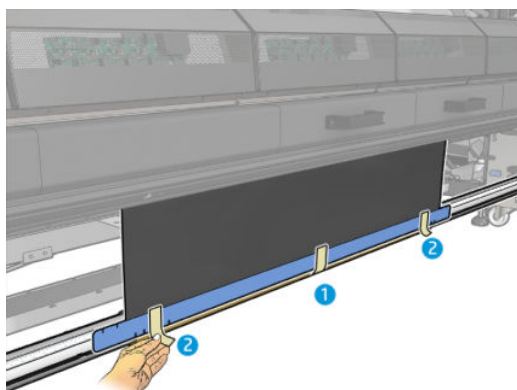
11. Abra la mesa de carga.



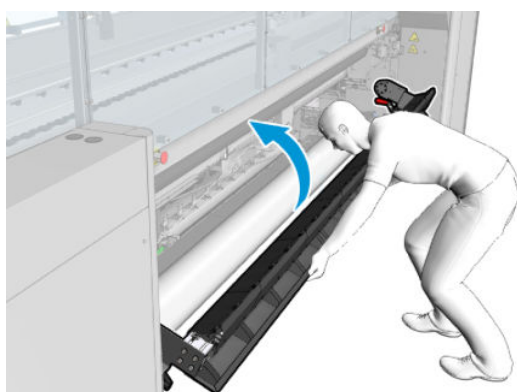
12. Tire del borde de la herramienta y céntrala en el núcleo.




13. Fije la herramienta al núcleo con cinta adhesiva. Asegúrese de colocar la cinta en el extremo azul del protector del sustrato.






14. Enrolle la herramienta en el núcleo hasta que el borde superior de la herramienta supere la platina.
15. Cierre la mesa de carga y finalice el proceso de carga en el IPS.



 **NOTA:** Cuando procese un rollo terminado, compruebe si la herramienta está en el interior; para ello, busque el extremo azul del protector en el núcleo. Si es necesario, utilice los sujetapapeles del protector del sustrato.

Cortadoras en línea



-  **¡ADVERTENCIA!** No toque las cortadoras en línea al imprimir.
-  **¡ADVERTENCIA!** Manipule las cortadoras en línea con cuidado y guárdelas de forma segura.
-  **¡ADVERTENCIA!** Riesgo de cortarse los dedos. Desinstale las cortadoras en línea al manipular el módulo de polimerización o al acceder a la ruta de sustrato.



Riesgo de cortarse los dedos.



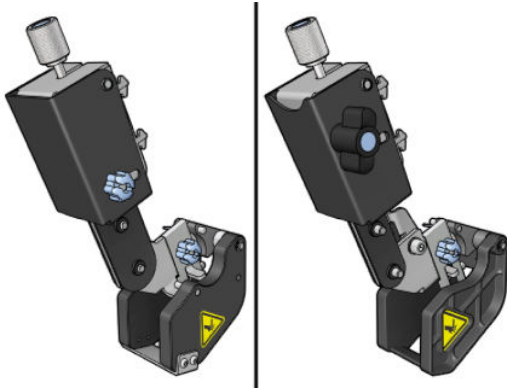
Riesgo de atrapar los dedos



Riesgo de quemaduras

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Si dispone de una impresora HP Latex 3500/3600, puede instalar las cortadoras en línea suministradas con su impresora.



Las cortadoras en línea son un accesorio opcional para la impresora HP Latex 3100/3200.

NOTA: Existen dos cortadoras en línea y el accesorio de las cortadoras en línea puede ser ligeramente diferente del que se muestra en las siguientes imágenes.

PRECAUCIÓN: No utilice el kit colector de tinta cuando estén instaladas las cortadoras en línea, ya que la posición de corte puede dañar el protector del kit. Se recomienda desinstalar las cortadoras en línea al trabajar con el recolector de tinta.

IMPORTANTE: Las cortadoras en línea se pueden utilizar con una amplia gama de papeles; sin embargo, no se garantiza que el corte sea perfecto al trabajar con lienzos, telas y algunas lonas.

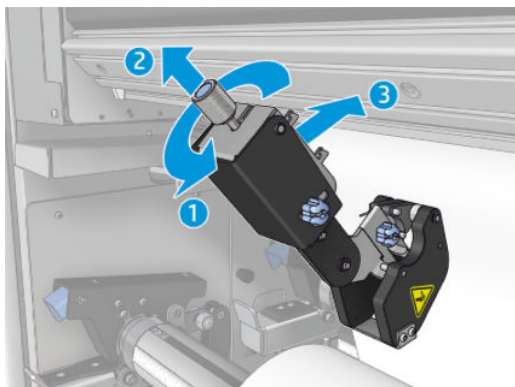
NOTA: No se puede utilizar el cortador en línea cuando está instalado el recogedor de tinta.

Las cortadoras en línea son cortadoras verticales, que permiten cortar el sustrato en su dirección de avance. Es necesario instalarlas una por una en la viga de montaje universal. El usuario se encarga de decidir y fijar su posición. Se pueden utilizar de manera simultánea o individual, en función de sus necesidades.

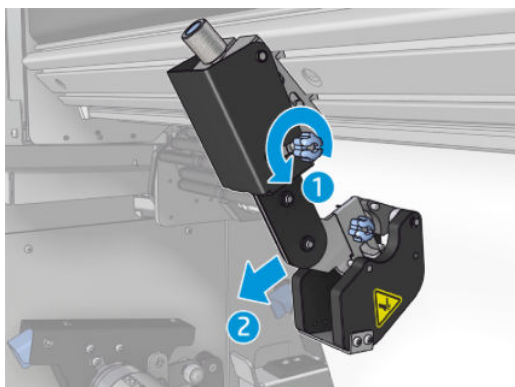


IMPORTANTE: Las cortadoras en línea se pueden instalar en la viga de montaje cuando sea necesario, pero deben colocarse en la posición de corte una vez que se haya cargado el sustrato.

Para instalar las cortadoras en línea en la viga de montaje, es necesario que los ganchos se hayan insertado en las guías de la viga de montaje. Si desea mover los ganchos, afloje el tornillo moleteado superior de color azul y tire de él para ayudar a que los ganchos encajen en las guías del eje de montaje.



Una vez que la cortadora vertical esté situada en el eje de montaje, deslícela hasta alcanzar la posición deseada. Suelte el tornillo moleteado lateral para poder mover la cortadora sin obstaculizar el sustrato, en caso de que ya esté cargado.



Una vez instalada, compruebe que la cortadora se puede desplazar a lo largo de la completa viga de montaje universal.

Con la cortadora en la posición deseada, apriete el tornillo superior de color azul para fijarla.

Para proceder con el corte, presione la cortadora hasta que corte el papel y, a continuación, apriete los tornillos laterales para fijar su posición.

⚠ ¡ADVERTENCIA! Con las cortadoras en línea instaladas, se debe prestar especial atención al trabajar con sustratos pesados y al manipular el módulo de polimerización.

Si desea desinstalar las cortadoras en línea, lleve a cabo el proceso descrito anteriormente en orden inverso.

Le recomendamos que siempre guarde las cortadoras en línea en la caja suministrada cuando no desee utilizarlas.

Si desea ver cómo giran las cuchillas en los casos necesarios o cómo se deben sustituir, consulte [Calidad de corte deficiente de las cortadoras en la página 383](#).

Luces LED de comprobación




Si su impresora es la HP Latex 3100/3200/3500/3600, dispone de un set de luces LED en el lado de salida del dispositivo.

Este set de luces permite realizar una inspección visual de la imagen impresa durante el proceso. Consta de 2 luces:

- Luz delantera: Instalada debajo de la nueva viga de montaje universal (UMB, por sus siglas en inglés), ilumina la salida de la impresora para realizar una valoración visual frontal.
- Luz trasera: Dos tiras de diodos LED que iluminan desde la parte trasera de la salida del sustrato y, por lo tanto, proporcionan una fuente de luz en la impresora para realizar valoraciones visuales de las impresiones de retroiluminación; no es necesario detener la impresión para poder observar en un cuadro iluminado.

Desde el IPS, es posible gestionar, encender y apagar las luces LED de comprobación fácilmente.

 **IMPORTANTE:** Tras 3 minutos encendidas, las luces LED de comprobación se apagan automáticamente.

 **PRECAUCIÓN:** Las luces LED de comprobación pueden alcanzar temperaturas altas. Tome precauciones al acercarse y trabajar cerca de las tiras de diodos LED.

PRECAUCIÓN: Le recomendamos que no mire directamente a los diodos LED mientras estén encendidos.

Preajustes de sustrato

Cada tipo de sustrato admitido tiene un conjunto de características propias. Para obtener una óptima calidad de impresión, la impresora adapta el modo de impresión a cada tipo de sustrato. Por ejemplo, puede que algunos necesiten más tinta, mientras que otros pueden necesitar temperaturas más altas para la polimerización. Por lo tanto, es preciso facilitar a la impresora una descripción de los requisitos de cada tipo de sustrato. Esta descripción se denomina valor preestablecido del sustrato. La impresora se proporciona con sustratos preestablecidos para algunos tipos de sustrato concretos y también con valores preestablecidos para algunos tipos genéricos.

Sin embargo, como sería incómodo desplazarse por una lista de todos los tipos de sustratos disponibles, la impresora contiene los preestablecidos de los sustratos para solo los tipos de sustrato utilizados con más asiduidad.

Puede comprobar la disponibilidad del sustrato en la sección [Gestor de sustratos en línea en la página 119](#).

Si desea instalar un nuevo valor preestablecido de sustrato sin .oms, vaya al servidor de impresión interno y seleccione **Sustrato > Buscar el sustrato en línea** y, a continuación, busque su archivo de sustrato específico y haga clic en la **Flecha hacia abajo** de la columna Estado.

Para instalar un valor preestablecido de sustrato nuevo que haya descargado, acceda al servidor de impresión interno, seleccione **Sustrato > Gestión de valores preestablecidos > Importar etiqueta** y, a continuación, busque el archivo .oms y haga clic en **Actualizar**. También puede exportar valores preestablecidos de sustrato mediante **Exportar etiqueta**.

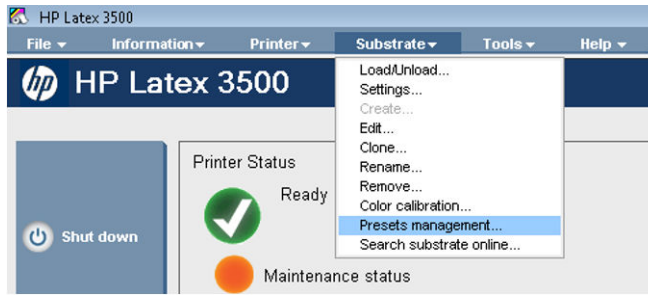
 **NOTA:** El número máximo de valores preestablecidos de sustrato que admite la impresora es de 126.

Exportación de varios valores preestablecidos

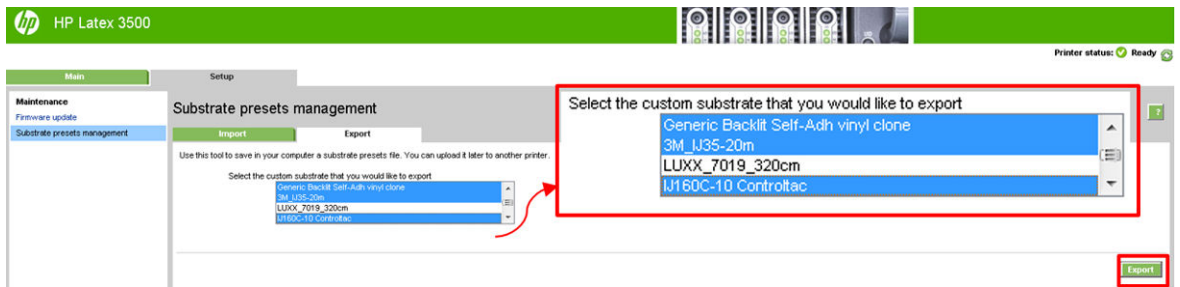
Se pueden exportar varios valores preestablecidos de sustrato juntos en un solo archivo de sustrato de tipo .oms.

Cómo exportar varios valores preestablecidos de sustrato

1. En el IPS, acceda a **Sustrato > Gestión de valores preestablecidos**.

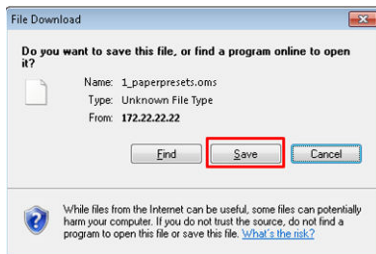


2. Vaya a la pestaña **Exportar**, seleccione todos los sustratos que desee exportar y haga clic en **Exportar**.



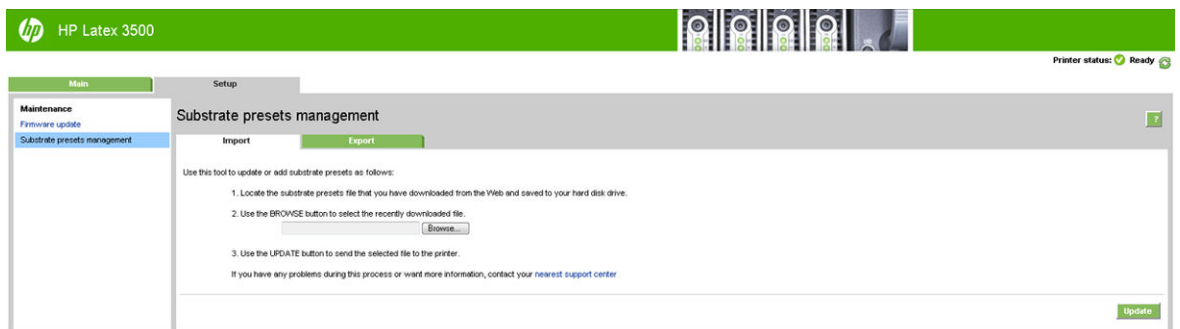
NOTA: Esta función permite que se exporten hasta 120 valores preestablecidos de sustrato a la vez.

3. Aparece una ventana donde se le pide que guarde el archivo .oms generado. Seleccione **Guardar** para continuar.



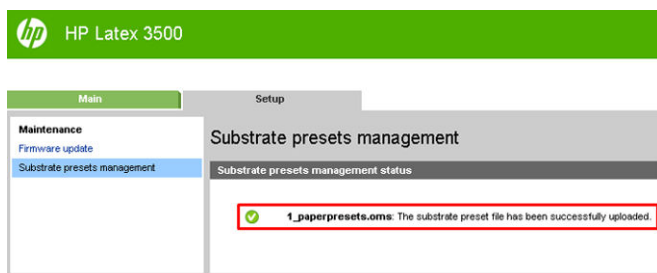
Cómo importar el archivo .oms generado

1. En el IPS, seleccione **Sustrato > Gestión de valores preestablecidos > Importar**.



2. Busque el archivo **.oms** (en este caso, "1_paperpresets.oms") para seleccionarlo y haga clic en **Actualizar**.

- Una vez importado el archivo **.oms**, se muestra la siguiente información:



Utilización de un sustrato nuevo

Cuando carga un nuevo tipo de sustrato en su impresora, debe elegir un sustrato preestablecido.

- Si la lista no muestra ningún valor preestablecido para el sustrato, consulte la sección [Gestor de sustratos en línea en la página 119](#) en el caso de que ahí si exista un valor preestablecido para su sustrato. También puede obtener el valor preestablecido específico mediante el distribuidor o el fabricante del sustrato.
- Si no hay disponible ningún valor preestablecido específico, pruebe a utilizar un valor preestablecido genérico que pertenezca a la misma categoría de sustrato.
- Si no está satisfecho con los resultados, utilice el asistente para Agregar nuevo sustrato para crear un valor preestablecido nuevo para su sustrato. Vea la [Creación de un valor preestablecido de sustrato nuevo mediante el asistente para Agregar nuevo sustrato en la página 110](#).
- Para obtener un control total de su valor preestablecido, clone un valor preestablecido genérico (o el valor preestablecido que haya obtenido mediante el asistente para Agregar sustrato nuevo) y ajuste la configuración manualmente. Vea la [Edición de un valor preestablecido de sustrato en la página 112](#). Se recomienda solo para usuarios avanzados.
- Optimización de mosaico de un nuevo sustrato. Para optimizar el rendimiento de los mosaico, cree un sustrato nuevo en el IPS (**Sustrato > Optimizar para mosaico**).

Optimizar para mosaico

La optimización para mosaico mejora la consistencia del color, en concreto en las aplicaciones de mosaico en una impresora, en un trabajo individual y en el mismo rollo de sustrato. Además:

- Crea una estructura de sustratos nuevos, basados en los existentes, con optimizaciones específicas para mosaicos.
- Reduce las variaciones de color durante la impresión larga hasta una diferencia máxima de color (95 % de color) ≤ 1 dE 2000 en el modo de mosaico.
- Tiene un flujo de trabajo para crear sustratos optimizados para mosaico basados en los sustratos del cliente.
- Se realiza una introducción automatizada del trazado de preparación y de las barras de color para el flujo de trazado con el fin de estabilizar el sistema durante las tiradas largas.


Pero:

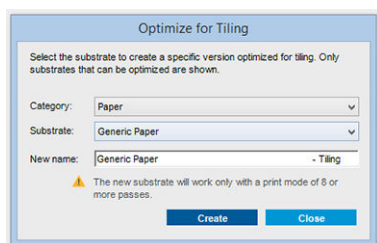
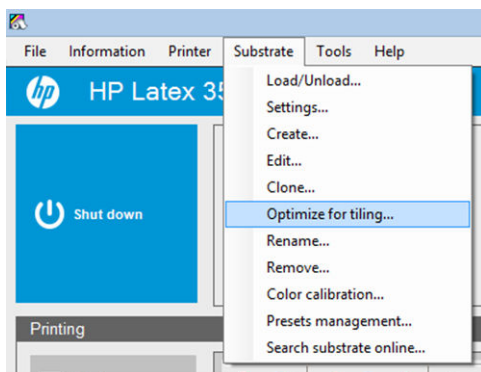
- No es una solución de consistencia del color de impresora a impresora.
- No modifica los modos de impresión existentes ni los sustratos.

Solo admite los modos de impresión siguientes:

- 8p 70 % - 120 %
- 10p 70 % - 130 %
- 14p 70 % - 140 %

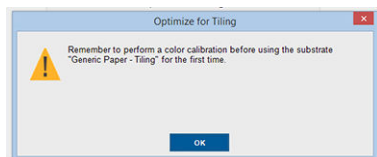
1. Seleccione **Sustrato** > **Optimizar para mosaico** y, a continuación, seleccione el sustrato necesario en la lista.

 **NOTA:** En la lista solo aparecen los sustratos que se pueden optimizar para mosaico. Los tipos admitidos son: Sustrato con iluminación frontal, vinilo, papel pintado y rótulo de PVC. No aparecerán los sustratos que se han convertido como optimizados para mosaico.



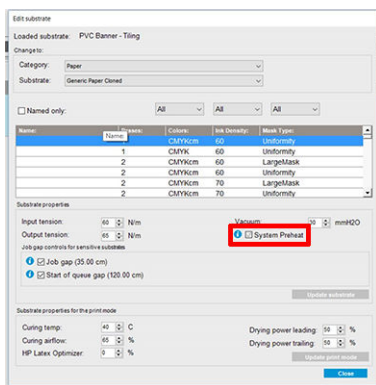
 **NOTA:** Se añade un sufijo **En mosaico** al nombre del sustrato. Puede editar el nombre pero no puede borrar el sufijo.

2. Aparece una advertencia sobre el cambio de espacio de solución en el nuevo sustrato. Haga clic en **Aceptar**.



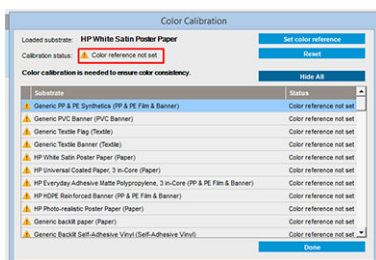
3. Aparece una ventana para recomendar el CLC que se debe seleccionar antes de que se use el sustrato por primera vez.

- La opción **Pre calentamiento del sistema** se marca automáticamente para el sustrato de mosaico seleccionado. Está atenuado en la ventana y no se puede desmarcar. En la ventana de mosaico solo aparece el espacio de solución recomendado (número de pasadas y niveles de tinta).



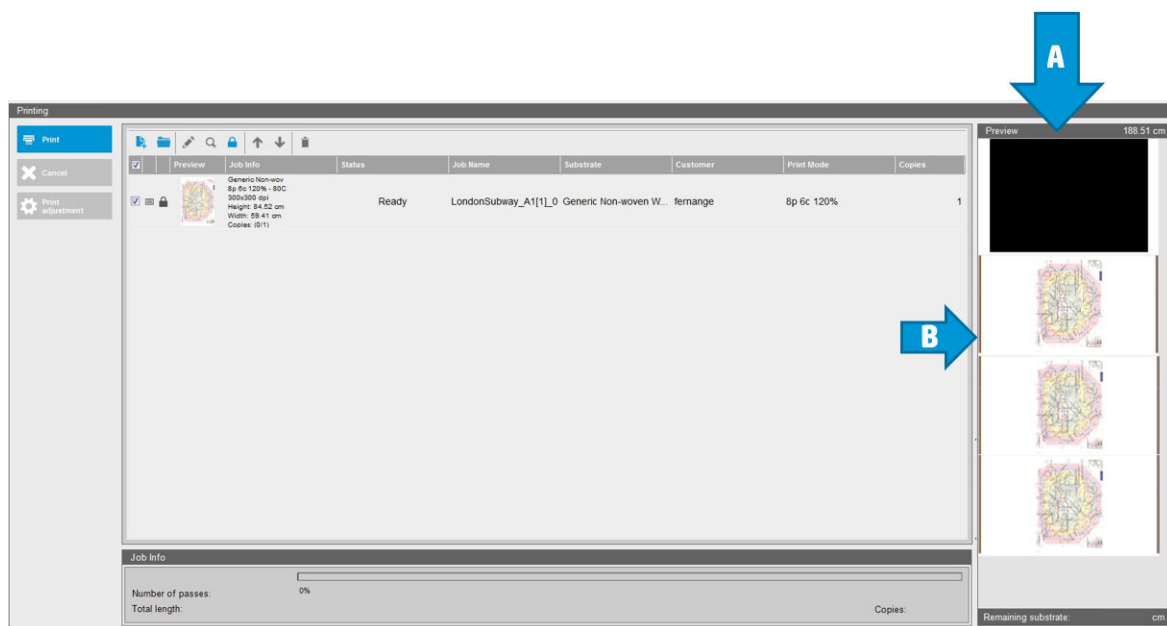
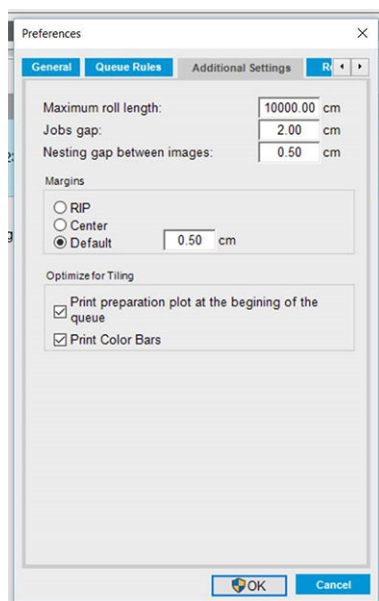
NOTA: Si el modo de papel del sustrato original no está dentro del espacio de solución recomendado, se elimina de la lista. Si los modos de papel existentes se han eliminado durante la creación, se añade automáticamente un modo de papel recomendado.

- Durante la creación, se restablece la referencia de color CLC y el estado aparece como **Referencia de color no establecida** en el IPS.



NOTA: Después de la creación, se requiere un CLC para crear la referencia de la calibración del color futura. Aparece una ventana de advertencia inmediatamente después de la creación del sustrato. Puede crear un perfil ICC en el RIP y administrar el sustrato de la forma habitual a partir de este momento.

6. Se añaden automáticamente el inicio del trazado de preparación del trabajo (A) y las barras de color laterales (B).



NOTA: Cuando se carga el sustrato optimizado para mosaico, cambia el flujo de trabajo específico y se introducen automáticamente el inicio del trazado de preparación del trabajo y barras de color laterales. El flujo de trabajo de los sustratos no optimizados no se ve afectado.

7. El sustrato se puede exportar de una impresora a otra.

IMPORTANTE: Los sustratos para mosaico solo se pueden importar con el firmware más reciente. Vea la [Actualizar firmware en la página 27](#).

Preparación de la impresora para un nuevo sustrato

1. Siempre que sea posible, intente asegurarse de que su impresora está en un estado óptimo antes de crear un nuevo valor preestablecido: ejecute cualquier tarea de mantenimiento pendiente, en particular las comprobaciones del cabezal de impresión y alineación.
2. Detenga la cola de impresión y espere a que la impresora finalice el trabajo actual. Ningún trabajo se debería enviar a la impresora hasta que el nuevo sustrato preestablecido haya finalizado.
3. Cargue el nuevo sustrato. El proceso de cargar un sustrato en la impresora se ha pensado para ser completamente independiente del tipo de sustrato. Al cargar, siga el procedimiento correcto y asegúrese de que el ancho del rodillo se ha especificado, automáticamente mediante la impresora o de forma manual. No podrá obtener los mejores resultados posibles si hay diferencias significativas entre el ancho de la rotación y el ancho del rollo en sí.



NOTA: Se recomienda utilizar la configuración de rodillo a rodillo al crear un nuevo valor preestablecido.

4. Elija una posición de impresión del eje del carro adecuada: consulte [Configuración de la posición del eje del carro en la página 126](#).

Creación de un valor preestablecido de sustrato nuevo mediante el asistente para Agregar nuevo sustrato

El asistente para Agregar nuevo sustrato le guiará para averiguar cuál es la configuración más adecuada para su sustrato. Primero le solicita determinada información sobre el sustrato y sobre el uso que tiene previsto hacer de él y, a continuación, imprime algunas pruebas y le pide que las evalúe. A partir de esta información, crea el nuevo valor preestablecido.

Para utilizar el asistente, asegúrese primero de que el sustrato nuevo está cargado en la configuración de rollo a rollo y, a continuación, acceda al servidor de impresión interno, seleccione la ficha **Sustrato** y, a continuación, **Crear**.

Material

En primer lugar, el asistente le pregunta acerca de qué material está hecho el sustrato.

- **Vinilo autoadhesivo:** incluye vinilo autoadhesivo colado, vinilo autoadhesivo calandrado, vinilo autoadhesivo perforado, vinilo autoadhesivo transparente y vinilo autoadhesivo reflectante.
- **Rótulo de PVC:** incluye rótulo con iluminación frontal, rótulo translúcido, lona para cartelería, lona sin cartelería, rótulo de malla con revestimiento, rótulo opaco, lonas para cortinas de camiones, toldos y decoración mural de PVC.
- **Papel:** incluye papel recubierto, papel no recubierto, papel fotográfico, papel fotográfico realista, papel con dorso azul, decoración mural de papel o papel mural, papel autoadhesivo y decoración mural no tejida.
- **Película y rótulos de PP y PE:** incluye película de polipropileno (PP), papel sintético (como Yupo), Tyvek y rótulo de PE o HDPE (polietileno).
- **Película de PET:** incluye película de poliéster retroiluminada (PET), película de poliéster de iluminación frontal (PET) y película de poliéster con dorso gris (PET).
- **Textil:** incluye textiles y telas de poliéster, rótulo textil, telones, rótulo de malla con revestimiento, textil de iluminación frontal, textil retroiluminado, lienzo, bandera y gasa *, textil de algodón, decoración mural textil, textil autoadhesivo y decoración mural tejida.

Aplicación

A continuación le preguntan cómo tiene pensado utilizar el sustrato.

- **Iluminación frontal** significa que la impresión se verá a la luz por la parte delantera del sustrato.
- **Retroiluminación** significa que la impresión se verá a la luz por la parte trasera del sustrato.


Optimizado para


A continuación se le pregunta si desea dar prioridad a la velocidad, a la calidad o a ninguno de los dos elementos.

- **Calidad de impresión:** desea obtener la mejor calidad de impresión posible.
- **Velocidad de impresión:** desea imprimir rápidamente.

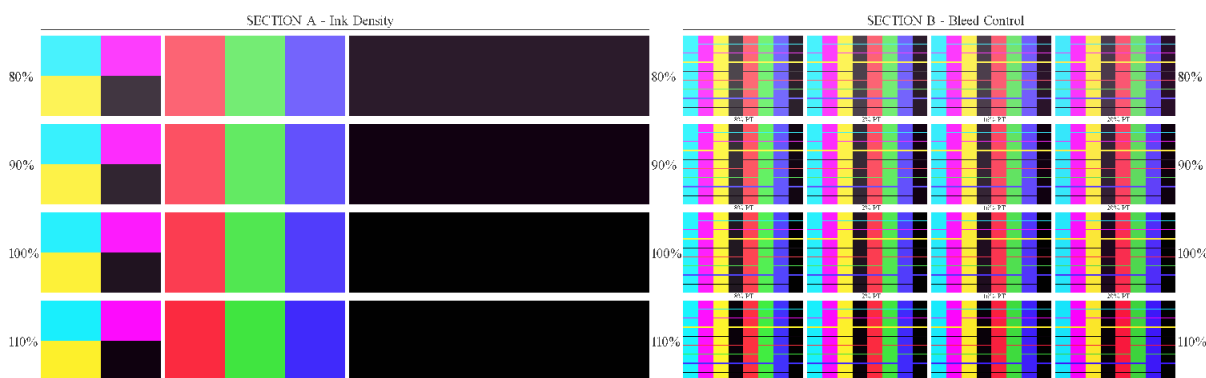
Impresión de prueba

A continuación, el asistente le muestra la configuración propuesta para la primera impresión de prueba. Estos valores se generan según la información que haya proporcionado.

 **NOTA:** Si es un usuario avanzado y la configuración sugerida no cumple con sus expectativas, puede seleccionar **Configuración avanzada** en cualquier momento y realizar cambios manualmente. Sin embargo, se recomienda imprimir la primera impresión de prueba para hacerse una idea de cuál es el rendimiento general del sustrato.

 **NOTA:** Si cancela la impresión de prueba porque observa problemas relacionados con el sustrato o de calidad de impresión, como la formación de bandas, se recomienda modificar el valor preestablecido de sustrato siguiendo las directrices que se incluyen en [Solución de problemas con sustratos en la página 366](#) y [Solucionar problemas de calidad de impresión en la página 385](#).

Una vez realizada la impresión de prueba, el asistente le formulará algunas preguntas al respecto.



La impresión se organiza en bandas horizontales que están impresas en una gama de diferentes densidades de tinta. Existen dos secciones diferentes. La parte izquierda (sección A) se centra en la saturación del color y en el rendimiento de la polimerización. La parte derecha (sección B) se entra en la interacción de diversas densidades de tinta con diferentes niveles del optimizador.

1. Comience con la sección A. Compruebe si alguna de las bandas está totalmente polimerizada. Para ello, utilice el parche negro de 4 colores. Si es posible, realice una prueba de los borradores. Compruebe si se observan defectos de polimerización. Uno de los defectos de polimerización puede aparecer como un patrón de pequeñas puntos redondos en la impresión, desde la placa perforada, a través de los cuales pasa el aire de polimerización.

Si ha encontrado una densidad de tinta que está perfectamente polimerizada, elija esta densidad de tinta o una menor en el menú desplegable Densidad de tinta. Nunca seleccione una densidad de tinta con defectos de polimerización.


Si ninguna de las bandas de densidad de la tinta está completamente polimerizada, o si la densidad de la tinta que prefiere para su aplicación no está polimerizada, seleccione **NINGUNA** en el menú Densidad de tinta. A continuación, el asistente genera otra impresión de prueba con distintas configuraciones.

2. Cuando encuentre una densidad de la tinta satisfactoria, deberá seleccionar la mejor cantidad del optimizador para esa densidad de tinta.

Dentro de la banda de densidad de tinta que ha seleccionado, observe la Sección B de la impresión para determinar la mejor cantidad del optimizador. Observe el sangrado entre colores y los rellenos de área uniformes. Si observa que varios niveles del optimizador tienen el mismo buen rendimiento, le recomendamos que elija la cantidad más baja sin defectos.

Si no puede encontrar ninguna cantidad del optimizador que ofrezca un rendimiento satisfactorio con la densidad de la tinta seleccionada, observe las densidades de tinta de al lado (suelen ser menores aunque, en casos excepcionales, podrían ser mayores). Considere la posibilidad de cambiar la densidad de tinta seleccionada si hay una combinación sin defectos. Si lo hace, recuerde cambiar la densidad de tinta en el menú desplegable.

3. Una vez que encuentre una buena combinación de densidad de tinta y el optimizador, haga clic en **Siguiente** para añadir el sustrato y la condición de impresión que acaba de seleccionar. Puede cambiar el nombre de ambos. En algunos casos, se ofrecen a la vez varias condiciones de impresión. Puede anular la selección de las opciones que no le interesen.
4. Se recomienda realizar la calibración del color inmediatamente después de completar el asistente, con el fin de garantizar que el proceso de calibración puede hacer frente a la densidad de tinta seleccionada.
5. El nuevo valor preestablecido ya estará cargado en el servidor de impresión interno. Puede imprimir sus propias impresiones de prueba o crear un perfil de ICC con su software de RIP.

 **SUGERENCIA:** Si necesita indicar diferentes condiciones de impresión o cambiar las que hay disponibles en ese momento en el valor preestablecido nuevo, puede seleccionar **Editar** en el menú **Sustrato**.

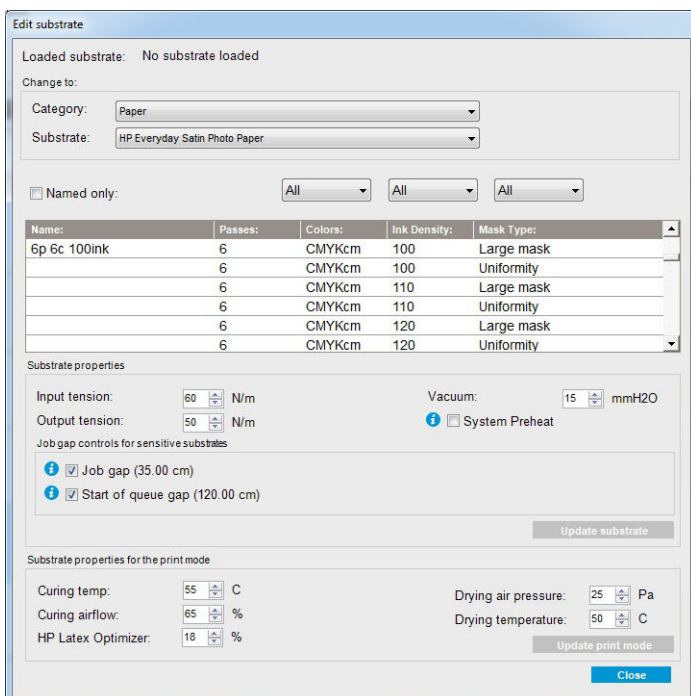
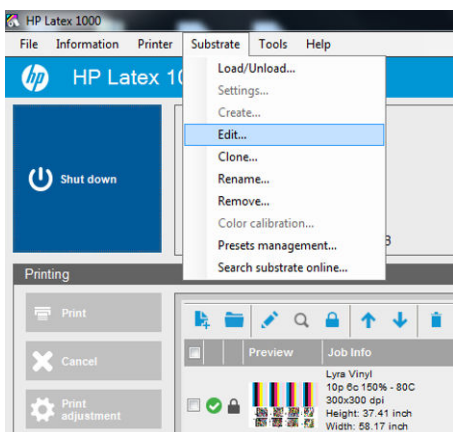
Edición de un valor preestablecido de sustrato

La edición de un valor preestablecido tiene varios propósitos.

- Puede asignar un nombre de su propia cosecha a un sustrato determinado.
- Puede ajustar el valor preestablecido para satisfacer las características precisas de su sustrato.
- Puede ajustar el preestablecido al uso que desee hacer del sustrato, que puede ir de impresión de calidad superior a la salida de la producción rápida.

Para editar las características técnicas de un tipo de sustrato personalizado, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Sustrato > Editar**. Esto le permite cambiar todos los ajustes importantes en el valor preestablecido de sustrato. Se recomienda solo para usuarios avanzados.


 **NOTA:** Puede cambiar solo el preestablecido que ha creado usted mismo. El preestablecido proporcionado por HP no se puede cambiar.



1. En la parte superior de la ventana Editar sustrato, seleccione la categoría de sustrato y el nombre del valor preestablecido de sustrato específico que desee editar.

 **NOTA:** Los valores preestablecidos genéricos no se pueden editar.

2. En la parte central de la ventana, seleccione el número de pasadas, el número de colores y la densidad de la tinta; dé un nombre a la combinación para que se pueda ver en el cuadro de diálogo Imprimir.
3. Bajo la tabla del modo de impresión, modifique la configuración del sustrato. Si desea modificarlo, pulse **Actualizar sustrato**.
4. En la parte inferior de la ventana, cambie la configuración de la combinación que acaba de indicar. Pulse **Actualizar modo de impresión** si desea cambiar una combinación con nombre ya existente.

 **SUGERENCIA:** El tipo de máscara de modo de impresión recomendado es **Máscara grande** para obtener el mejor equilibrio de colores.

SUGERENCIA: Se recomienda la **máscara de uniformidad** para obtener una mejor uniformidad del grano.

5. Active el modo **Pre calentamiento del sistema** para lograr una consistencia del color más estable en tiradas largas. Cuando se activa la opción, la impresora ejecuta de forma automática una rutina de calentamiento inmediatamente antes del trabajo real con el fin de obtener una temperatura de funcionamiento estable para el sistema de impresión. Este procedimiento puede durar hasta dos minutos, por lo que solo se

recomienda en los trabajos que requieren una correspondencia de colores estricta en tiradas largas. No utilice esta opción para impresiones únicas o tiradas cortas.

El precalentamiento del sistema solo se aplica a los modos de impresión siguientes:

- 6p 80 % - 100 %
- 8p 80% - 120 %
- 10p 80% - 120%

Con el fin de lograr un valor preestablecido muy optimizado para un propósito y sustrato específicos, es posible que necesite ajustar otras configuraciones para compensar. Para lograr un valor preestablecido equilibrado, se recomienda utilizar el asistente para Agregar nuevo sustrato o un valor preestablecido genérico.

Máscaras de impresión

El concepto de **máscaras de impresión** hace referencia a las posiciones relativas de las gotas de tinta en el sustrato. La máscara utiliza un algoritmo aleatorio para evitar diseños visuales y el resultado es una superficie suave visualmente, con poco grano y sin bandas.

La alineación imprecisa o el avance del sustrato pueden interferir en el algoritmo, lo que provoca diferentes diseños de grano en los trabajos largos. En las aplicaciones de mosaico, las diferencias entre los paneles pueden producir grietas visibles.

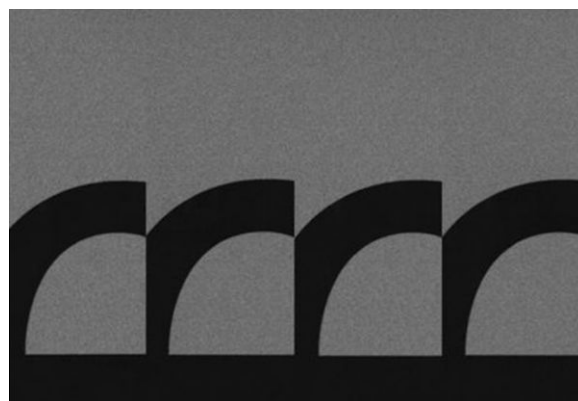
La nueva **máscara de uniformidad** es más sólida frente a este tipo de fenómeno, ya que ofrece un aspecto de textura uniforme en tiradas largas y permite aplicaciones de mosaico perfectas incluso al utilizar un rollo doble. Por este motivo, se recomienda la **máscara de uniformidad** en aplicaciones como revestimiento de paredes o rotulación de vehículos; mientras que la **máscara grande** se recomienda para aplicaciones como carteles, rótulos desplegados o señales retroiluminadas.

En las imágenes siguientes se muestra el rendimiento de los dos tipos de máscaras cuando el sustrato no avanza uniformemente.

Máscara grande

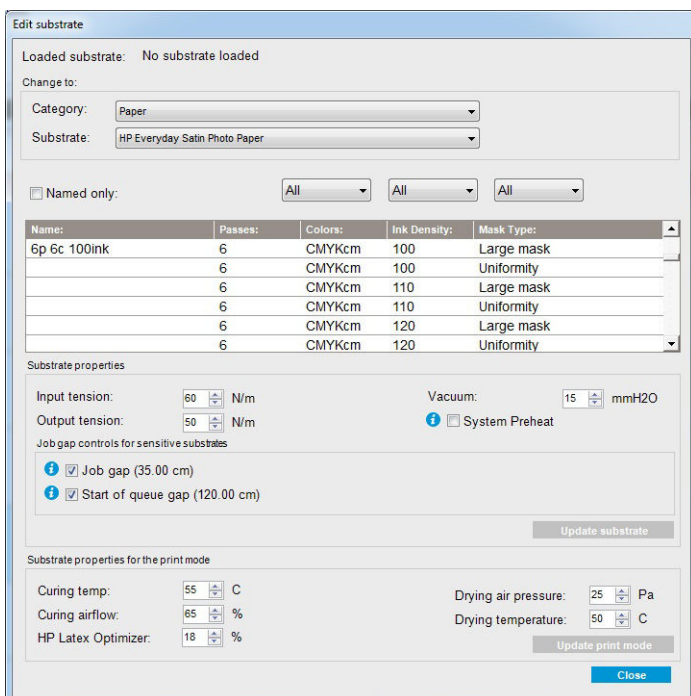


Máscara de uniformidad



Cómo seleccionar el tipo de máscara

1. Puede seleccionar la máscara que desee mediante la creación del modo de impresión correspondiente en el menú **Editar sustrato**. Recuerde que los valores preestablecidos de sustrato genérico se deben clonar antes de editarlos.
2. Proporcione un nombre para el modo de impresión con la **máscara de uniformidad** para que esté accesible para la impresión.



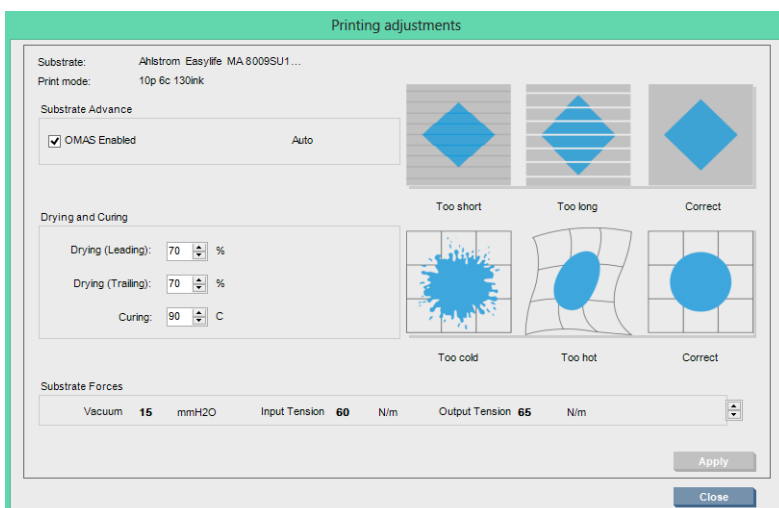
De manera predeterminada, todos los modos de impresión genéricos utilizan la **máscara grande**.

Tenga en cuenta la opción **Optimizar para mosaico** para obtener la mayor consistencia de color al imprimir mosaicos.

Ajustes sobre la marcha

Puede modificar la configuración del sustrato durante la impresión. En la ventana principal del servidor de impresión interno, pulse el botón **Ajuste de impresión**; aparecerá un cuadro de diálogo.

El cuadro de diálogo se divide en secciones para el avance del sustrato (consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#)), las temperaturas de polimerización y secado, y la tensión del sustrato.



1. Suba o baje la potencia de secado.
2. Suba o baje la potencia de polimerización.
3. Ilustraciones de los efectos posibles derivados de un calentamiento insuficiente, excesivo o correcto.

4. Suba o baje el nivel de vacío. Las tensiones de entrada y de salida se ajustan automáticamente, dependiendo del nivel de vacío.
5. Ilustraciones de los efectos posibles derivados de una tensión insuficiente, excesiva o correcta.

Para aplicar y guardar los valores, pulse el botón **Aplicar** en el cuadro de diálogo antes de cerrarlo. Los nuevos valores de configuración se guardan para este tipo de sustrato para las impresiones actuales y futuras. No se aplican a todos los tipos de sustrato.


Optimización del valor preestablecido para conseguir una mayor velocidad de impresión

Acción

Reduzca el número de pasadas.

Posibles riesgos y compensaciones

- **Riesgo:** rendimiento de polimerización deficiente.
 - **Compensación 1:** reduzca la densidad de la tinta uno o dos niveles por cada nivel que se reduzca el número de pasadas.

Ejemplo: Para la mayoría de los materiales de iluminación frontal, 6 pasadas, 100 % de tinta > 4 pasadas, 80 % de tinta > 3 pasadas, 60 % de tinta.
 - **Compensación 2:** aumente ligeramente el flujo de aire de polimerización para eliminar problemas leves de polimerización.
 - **Compensación 3:** aumente la temperatura de polimerización si decide no compensarlo con la densidad de la tinta.
-
-  **NOTA:** Esto solo es viable con sustratos que no muestran defectos de deformación térmica a temperaturas más altas.
-
- **Riesgo:** cuando se reduce el número de pasadas, especialmente en 4 o menos, algunos elementos, como el grano, el sangrado y la coalescencia pueden ser visibles. Es posible compensarlo en cierta medida con los siguientes ajustes:
 - **Compensación 1:** reduzca la densidad de la tinta tal como se describe arriba.
 - **Compensación 2:** aumente el nivel de tinta del optimizador en incrementos de 2 % por cada nivel que se reduzca el número de pasadas.

Ejemplo: 6 pasadas, 12 % de optimizador > 4 pasadas, 14 % de optimizador.
 - **Compensación 3:** aumente la potencia de la lámpara secado en incrementos de 10 % por cada nivel que se reduzca el número de pasadas.

Ejemplo: 6 pasadas, 50 % de potencia > 4 pasadas, 60 % de potencia.

Optimización para obtener la mejor calidad de impresión o la gama más amplia

Acciones

- Utilice un conjunto de tinta de 6 colores.
- Aumente el número de pasadas.
- Aumente la densidad de tinta.

Consideraciones

- Con un conjunto de tinta de 6 colores, las transiciones son más suaves; utilice siempre esta opción para obtener la mejor calidad de impresión.
- Utilice un modo de impresión de 8 pasadas para obtener la mejor calidad de impresión con sustratos de iluminación frontal.
- Utilice un modo de impresión de 14 o 18 pasadas para obtener la mejor calidad de impresión con sustratos y textiles retroiluminados.
- Cuando se utiliza un elevado número de pasadas, los sustratos se pueden saturar por encima del 100 % de tinta (por ejemplo: 130 % en iluminación frontal y 300 % en retroiluminados). Unas densidades de tinta más altas pueden aumentar la gama y saturación de color y, en el caso de los materiales retroiluminados, aumentan la opacidad de las áreas impresas.

 **NOTA:** Esto depende en gran medida del sustrato.


Optimización para el consumo de tinta

Acciones

- Reduzca la densidad de la tinta.
- Utilice un conjunto de tinta de 4 colores.

Consideraciones

- Por lo general, al reducir la densidad de la tinta se reduce la gama y saturación de color.
- Con una densidad de la tinta menor se pueden utilizar menos pasadas.
- Con un conjunto de tinta de 4 colores se puede reducir el consumo total de tinta, ya que el cian claro y el magenta claro no se utilizan para imprimir.

 **NOTA:** No obstante, se utiliza tinta de cada cabezal de impresión para mantener el estado del cabezal de impresión.

- Un conjunto de tinta de 4 colores es menos resistente a algunos defectos de calidad de impresión, como los contornos.

Modos de impresión recomendados para cada tipo sustrato

		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	3p	[Hatched pattern]														
	4p	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]
	6p	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]
	8p	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]
backlit	10p	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]
	14p	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]	[Green check]

		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
Frontlit	PVC Banner															
	2p															
	3p	✓		✓	✓											
	4p		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	6p				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	10p										✓	✓	✓	✓	✓	
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	
	18p										✓	✓	✓	✓	✓	
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	PVC Mesh Banner using ink collector															
	2p															
	3p	✓	✓													
	4p		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	6p				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	8p				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	10p										✓	✓	✓	✓	✓	
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	
	18p										✓	✓	✓	✓	✓	
		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
Frontlit	Paper (coated & uncoated)															
	2p															
	3p	✓		✓	✓											
	4p		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	6p				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	8p				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	10p										✓	✓	✓	✓	✓	
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	
	18p										✓	✓	✓	✓	✓	
		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	Non-woven Wallpaper															
	3p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	4p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	6p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	8p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	10p										✓	✓	✓	✓	✓	
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	
	18p										✓	✓	✓	✓	✓	
		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	PET															
	6p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	8p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	10p										✓	✓	✓	✓	✓	
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	
	18p										✓	✓	✓	✓	✓	
		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	PP/PE															
	6p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	8p			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	10p										✓	✓	✓	✓	✓	
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	
	18p										✓	✓	✓	✓	✓	
		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	Textile & canvas*															
	10p										✓	✓	✓	✓	✓	✓
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	18p										✓	✓	✓	✓	✓	✓
	10p										✓	✓	✓	✓	✓	✓
	14p										✓	✓	✓	✓	✓	✓
backlit	18p										✓	✓	✓	✓	✓	✓

* Textil no poroso o lienzo. Vea la [Comprobación de la porosidad del sustrato en la página 38](#).

	Textile using ink collector	Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	8p					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	10p					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	14p					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	18p					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	20p					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	24p					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Ajuste del flujo de trabajo de impresión para obtener rendimiento en color óptimo

1. Compruebe el estado de la calibración del color del sustrato y realice la calibración si fuese aconsejable, seleccionando **Sustrato > Calibración de color** en el servidor de impresión interno. Vea la [Calibración de la impresora en la página 177](#).
2. Cree perfiles de ICC para su sustrato; consulte la documentación del RIP para ver las instrucciones.

Eliminación de un valor preestablecido de sustrato

Para quitar un valor preestablecido de sustrato de la impresora, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Sustrato > Quitar**. A continuación, seleccione la categoría y el tipo del sustrato que desea quitar de una lista de sustratos extraíbles.

Gestor de sustratos en línea

En el menú, seleccione **Sustrato > Buscar sustrato en línea**, o bien haga clic en el botón **Buscar en línea** del cuadro de diálogo **Cargar configuración de la impresora**. Se muestra esta pantalla:

Classification	Substrate Name	Brand	Type	Sub-Type	Applications	Status
HP	HP Blue Back Billboard Paper	HP	Paper	Outdoor Wet Strength paper	Billboards, POP and retail displays, Textiles	✓
HP	HP Everyday Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Posters, Trade show and event displays, Point of Purchase Displays	✓
HP	HP Photosatetic Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	POP and retail displays, Photo enlargements, Trade show and event displays	✓
HP	HP Premium Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Professional Gloss Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays	✓
HP	HP Professional Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays, Photo enlargements	✓
HP	HP PVC-free Durable Duede Wall Paper	HP	Paper	Painting canvas	Photo enlargements, Posters, Interior Decoration	✓
HP	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Universal Heavyweight Coated Paper	HP	Paper	Bond / Technical paper	Posters, POP and retail displays, Geographic Information Systems (GIS), Architecture (AEC) and engineering (CAD)	✓
HP	HP HDPE Reinforced Banner	HP	PE and PP Banner	LDPE/HDPE banners	POP and retail displays, Street pole banners, Banners, Trade show and event displays	✓
HP	HP Backlit Polyester Film	HP	PET Film	Polyethylene terephthalate (PET)	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays, Backlit Displays	✓
HP	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Self-Adhesive	Banners, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Everyday Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Frontlit film	Displays, Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self adhesive	Calendered Polymeric	POP and retail displays, Signage, Trade show and event displays	✓
HP	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Cast vinyl	Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, Vehicle wraps	✓
HP	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Perforated	Vehicle wraps, Window graphics, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	✓
HP	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Polymeric	Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Monomeric	Vehicle wraps, Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	✓
HP	HP Everyday Satin Canvas	HP	Textile	Painting canvas	Photo enlargements, POP and retail displays, Art reproductions	✓
HP	HP Light Fabric	HP	Textile	Polyester	Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays, Interior Decoration, Textiles	✓

Clasificación

Para realizar una clasificación, haga clic en el título de la columna o coloque el cursor del ratón sobre el título de la columna y, a continuación, haga clic en la flecha desplegable.

Búsqueda estructurada

Existen varios archivos de búsqueda estructurada. Puede utilizar un campo de búsqueda individual o una combinación de varios campos.

- Hay diferentes opciones de búsqueda:
 - Seleccione un fabricante para encontrar los sustratos de un fabricante concreto.
 - Seleccione una categoría y un grado para encontrar un tipo de sustrato determinado.
 - Seleccione las aplicaciones para encontrar un sustrato optimizado y certificado.
- Aplicación de material de impresión remoto busca automáticamente.
- Haga clic en Borrar filtros para que se muestre la lista completa.










Búsqueda de texto libre

Para encontrar el sustrato, la opción de búsqueda de texto libre comprueba si el nombre del sustrato, el nombre del distribuidor, los comentarios y la nota técnica están incluidos en la cadena de texto especificada.

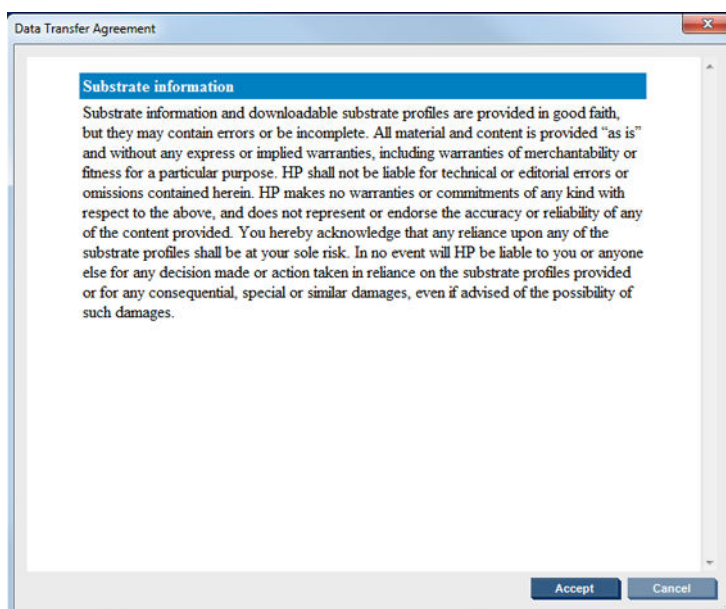
- Escriba una cadena de texto.
- Aplicación de material de impresión remoto busca automáticamente si el texto de búsqueda contiene más de un carácter.
- Haga clic en Borrar filtros para que se muestre la lista completa.

Instalación de un sustrato nuevo

Si desea instalar un nuevo valor preestablecido de sustrato, vaya al servidor de impresión interno y seleccione **Sustrato > Buscar sustrato en línea** y, a continuación, y, a continuación, busque el archivo de sustrato específico y haga clic en la **Flecha hacia abajo** de la columna Estado.

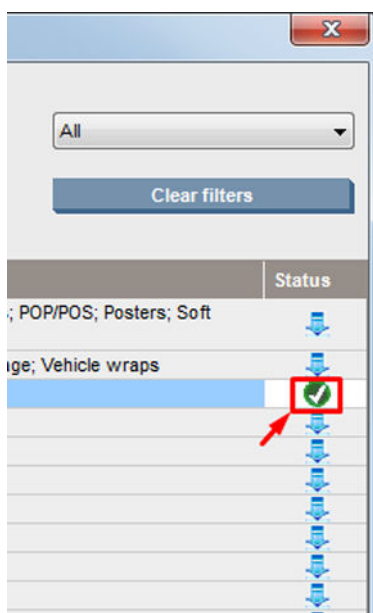
Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

Se muestra este cuadro de diálogo con información sobre el acuerdo:



Para continuar con la instalación, es necesario aceptar este cuadro de diálogo con información sobre el acuerdo.

Si la instalación se realiza correctamente, se muestra un icono con una marca de verificación en la columna de estado.



Actualización de un sustrato existente

Se muestra la opción de actualización de sustrato cuando hay una nueva versión de sustrato disponible en el servidor. Para actualizar un sustrato, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Sustrato > Buscar sustrato en línea** y, a continuación, haga clic en el icono de **actualización del sustrato** en la columna de estado.

Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

Sincronización del sustrato

Los controladores de Onyx y Caldera RIP contienen todos los valores preestablecidos de sustrato predeterminados y los perfiles ICC que incluye la impresora HP Latex serie 3000.

Si realiza alguna acción de administración de sustratos en HP IPS, vaya al RIP y sincronice la lista de sustratos.

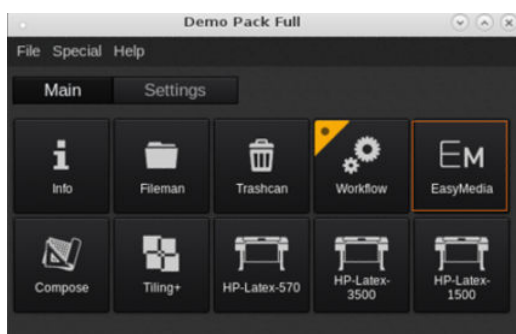
NOTA: Los sustratos nuevos creados directamente en HP IPS no contienen un perfil de ICC. Debe crear el perfil de color desde el RIP con un espectrofotómetro externo.

Si descarga e instala un valor preestablecido del sustrato desde la **búsqueda de sustrato en línea** a través de HP IPS, o importa un valor preestablecido del sustrato OMES descargado de **Localizador de material de impresión de HP**, los valores preestablecidos ya contienen los perfiles de ICC.

Para asegurarse de que el RIP incorpora los sustratos más recientes que hay disponibles, siga estos pasos:

Sincronización de los sustratos con Caldera RIP

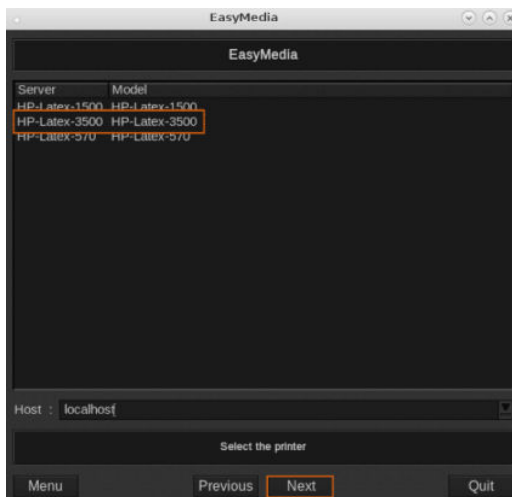
1. Vaya al software Caldera RIP y haga clic en la herramienta **Material de impresión sencillo**.



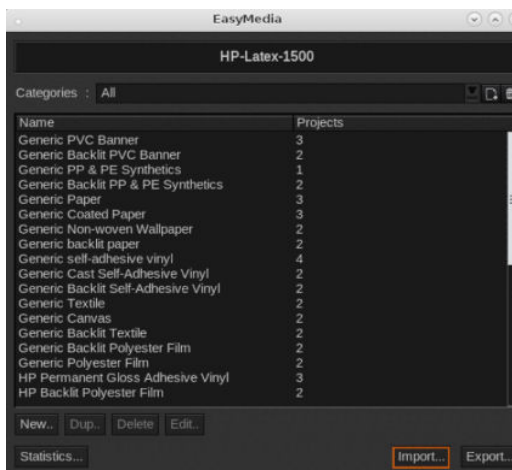
2. Haga clic en el icono de impresora y, a continuación, en **Siguiente**.



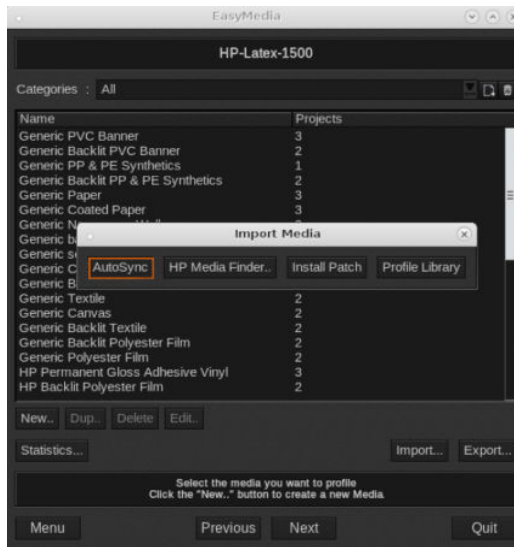
3. Seleccione la impresora para recuperar el sustrato y haga clic en **Siguiente**.



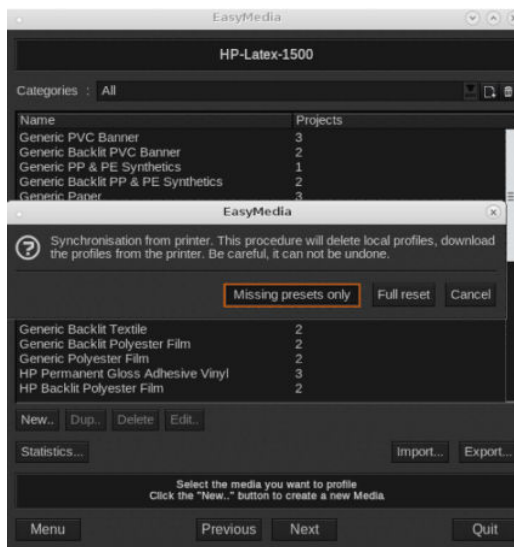
4. Haga clic en **Importar**.



- Haga clic en **Sincronización automática**.



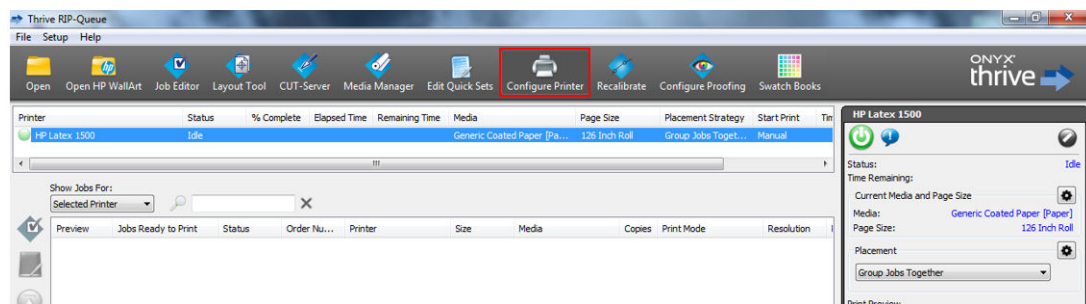
- Haga clic en **Solo valores preestablecidos que faltan**.



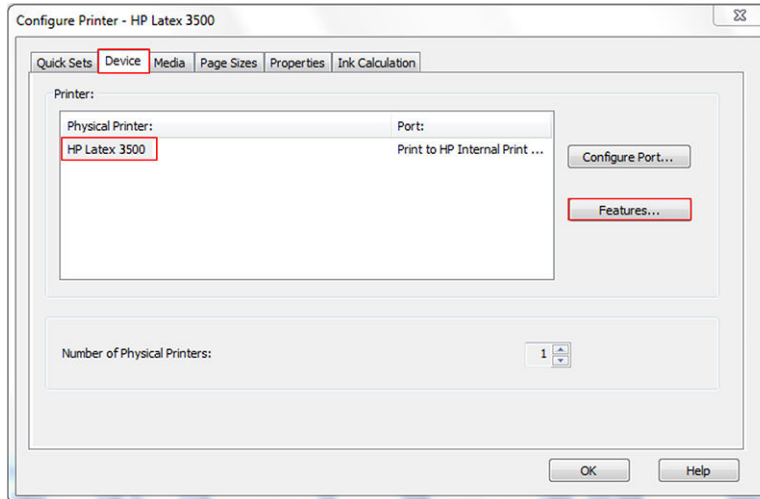
Se descargan todos los sustratos personalizados de la máquina en el RIP y se añaden al final de la lista de sustratos.

Sincronización de los sustratos con ONYX RIP

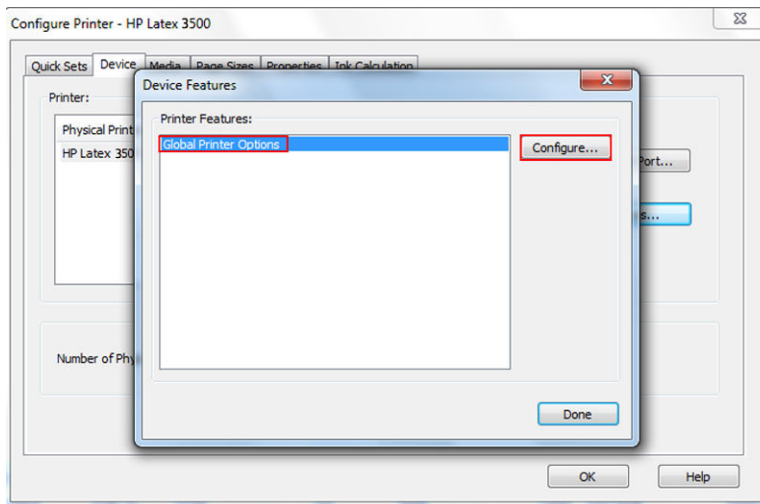
- Para recuperar los sustratos personalizados de la máquina, haga clic en **Configuración impresora**.



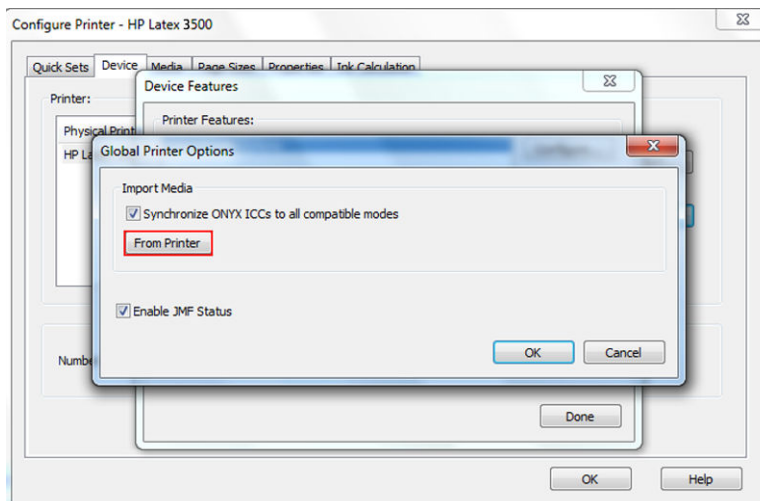
2. Haga clic en la pestaña **Dispositivo**, seleccione la máquina y, a continuación, haga clic en **Características**.



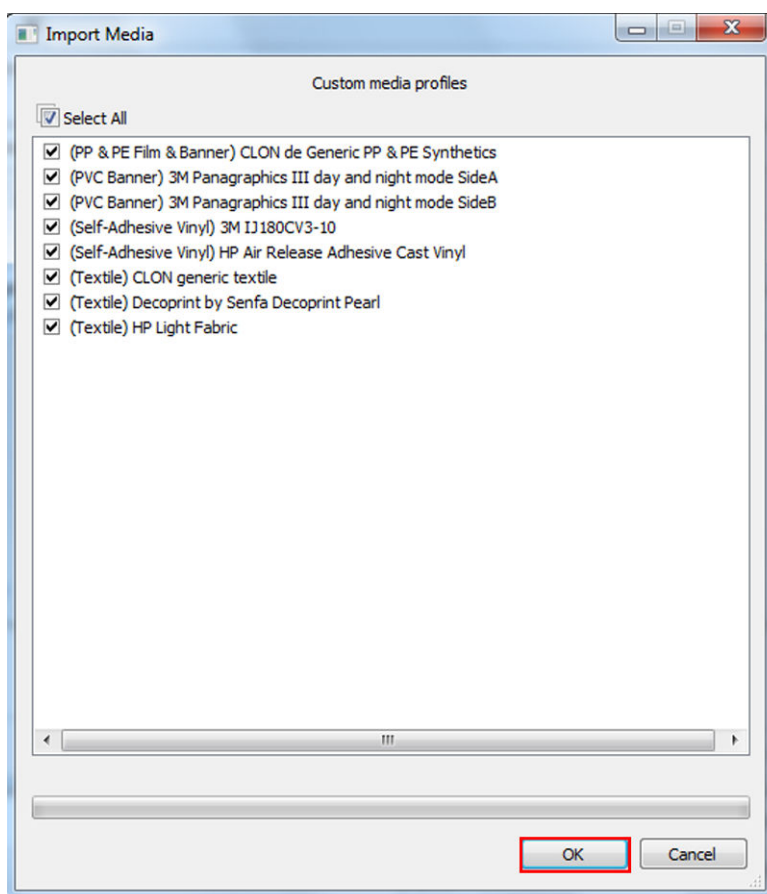
3. Aparecerá una ventana nueva, seleccione **Opciones de impresora globales** y, a continuación, haga clic en **Configurar**.



4. Aparecerá otra ventana. Haga clic en **Desde impresora**.



5. Aparecerá una ventana nueva, seleccione los sustratos personalizados que desee importar y haga clic en **Aceptar**.



Los sustratos seleccionados se añaden a la biblioteca del administrador de materiales de impresión. Cierre todas las ventanas abiertas.

Configuración de la posición del eje del carro

La posición del eje del carro determina la distancia vertical entre los cabezales de impresión y la platina. Si es demasiado grande, afectará a la calidad de impresión. Si es demasiado pequeña, existe el riesgo de que los cabezales de impresión entren en contacto con el sustrato y pueden emborronar la imagen impresa.

- La posición de **carga del sustrato** no se utiliza para imprimir; se puede utilizar para cargar sustratos gruesos o para realizar tareas de mantenimiento.
- La posición de **impresión** corresponde a una altura fija adecuada para sustratos que no se arrugan de hasta 0,4 mm de grosor.
- La posición **personalizada** se utiliza para sustratos con un grosor superior a los 0,4 mm o para sustratos que se pueden arrugar ligeramente debido al calentamiento. Le recomendamos configurar la posición personalizada de la siguiente manera:
 - El grosor del sustrato más 1,9 mm para sustratos que no se arrugan.
 - El grosor del sustrato más 2 o 3 mm para sustratos que se arrugan.

No puede superar la altura máxima permitida en el servidor de impresión interno.

💡 **SUGERENCIA:** Intente evitar las arrugas utilizando sustratos que no se arruguen o utilizando un modo de impresión más lento que le permita reducir la potencia de secado y de polimerización.

- La posición de **instalación del recolector de tinta** solo se utiliza para instalar el kit del recolector de tinta (consulte [El kit del recolector de tinta en la página 50](#)); no se utiliza para imprimir.

Para establecer la posición del eje del carro, acceda al servidor de impresión interno y seleccione la posición adecuada en la lista desplegable.



⚠️ **¡ADVERTENCIA!** Manténgase alojado de las piezas en movimiento de la impresora hasta que el eje del carro haya alcanzado su nueva posición.

⚠️ **PRECAUCIÓN:** No cambie la posición del eje del carro mientras el rollo de limpieza del cabezal de impresión está fuera de su lugar.

5 Creación y gestión de trabajos de impresión

Añadir un trabajo de impresión nuevo

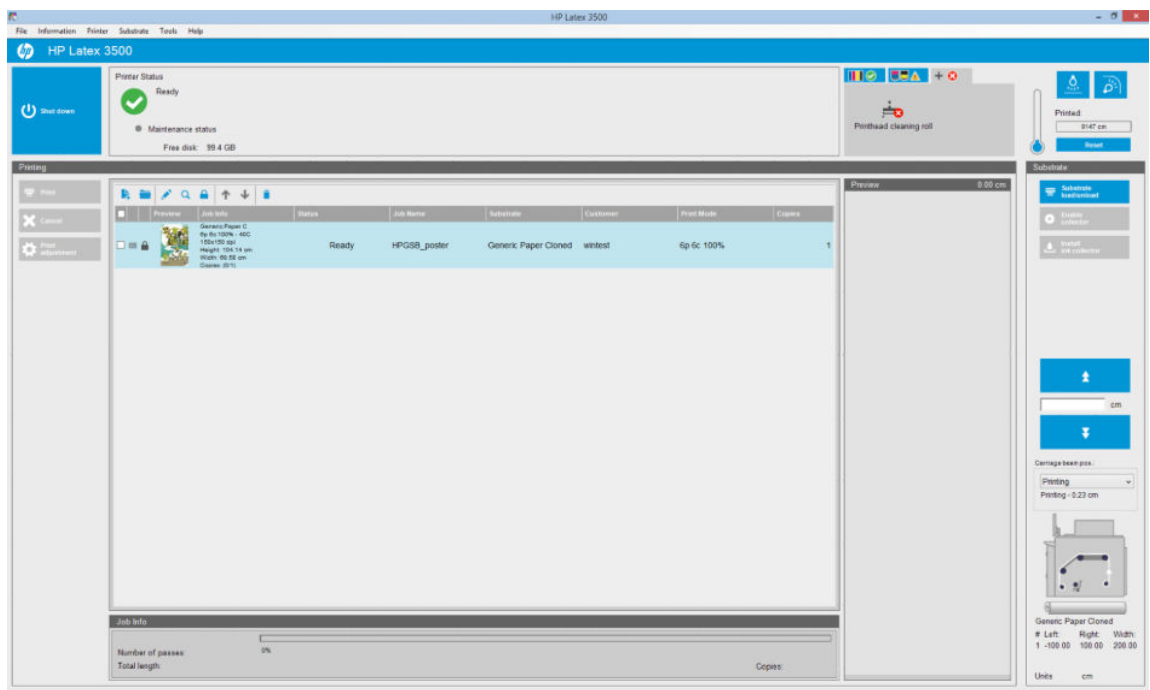
Cada trabajo de impresión se debe crear en su procesador de imágenes tramadas (RIP) y después se deben añadir al servidor de impresión interno.


Cuando el RIP haya generado un trabajo de impresión, la carpeta de salida contendrá tres archivos por lo menos:

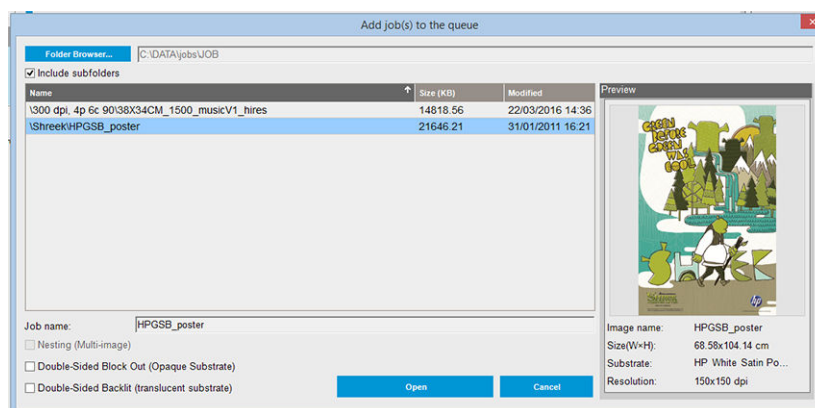
- Un archivo XML que contiene la configuración del trabajo
- Un archivo TIFF de baja resolución para utilizarlo en las vistas previas
- Como mínimo un archivo TIFF de alta resolución que contiene la imagen que se va a imprimir


La carpeta de salida debería ser la carpeta compartida en el equipo del servidor de impresión interno que se creó durante la instalación de la impresora. El servidor de impresión interno no puede tomar directamente los archivos de la red porque el acceso no sería suficientemente rápido.

1. Acceda al servidor de impresión interno.

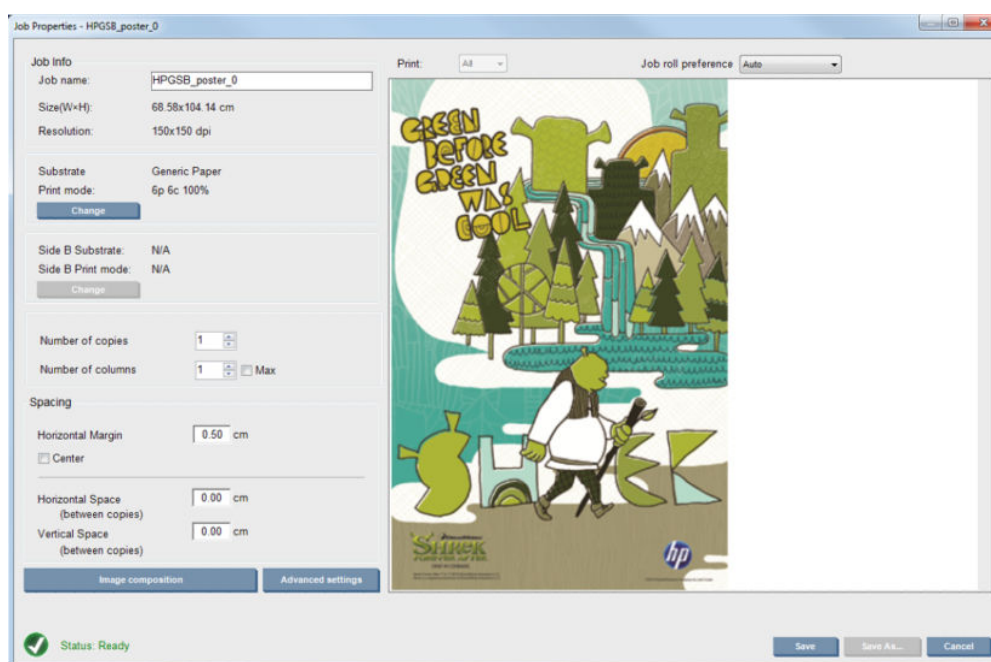


2. Seleccione el icono de Añadir nuevo trabajo  o **Archivo > Añadir nuevo trabajo**. Navegue por la carpeta que contiene los archivos de trabajo de impresión y haga clic en **Abrir** para importar el trabajo al servidor de impresión interno.



 **SUGERENCIA:** Puede ordenar la lista por cualquier columna.

3. El cuadro de diálogo siguiente muestra información sobre el trabajo.



Puede cambiar el nombre de trabajo predeterminado la primera vez que abra la ventana de propiedades. Una vez que guarde el nombre del trabajo, no se puede cambiar. Utilice el botón **Guardar como** para crear una copia de un trabajo existente con un nombre diferente.

Este cuadro de diálogo dispone de las siguientes opciones:

- **Número de copias:** el número total de copias que se van a imprimir
- **Número de columnas:** el número de copias para imprimir horizontalmente, en todo el ancho del sustrato
- **Máx:** si se activa esta opción, el número de pasos se establecerá en el número máximo que se ajuste al ancho del sustrato

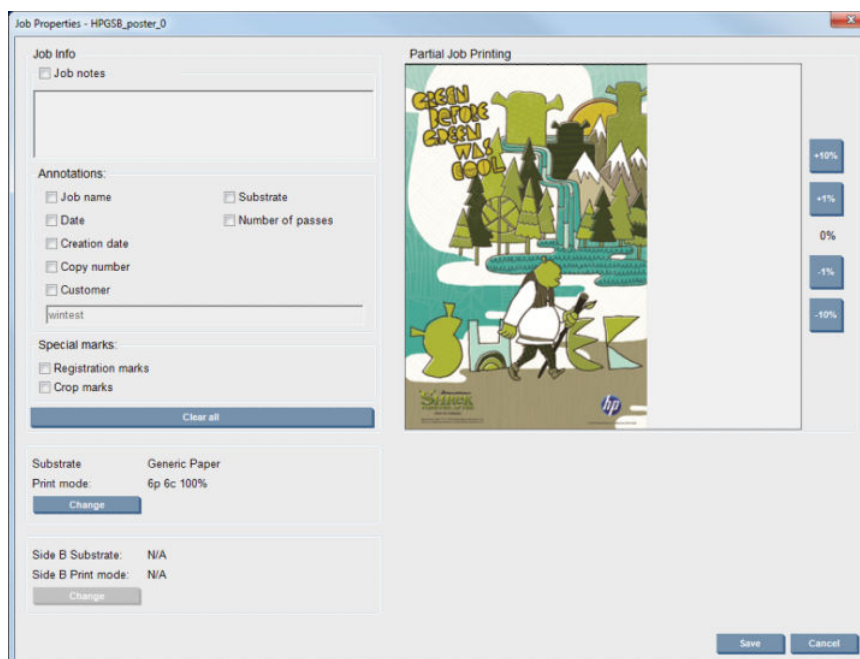
En la sección **Espaciado**, este cuadro de diálogo le ofrece la oportunidad de definir un margen horizontal que será el espacio que se dejará en blanco, o de centrar sus trabajos en el sustrato para que haya una cantidad igual de espacio en blanco en ambos lados. Si el número de copias es superior a uno, a continuación se aplicarán las siguientes propiedades:

- **Espacio horizontal:** la separación horizontal entre las copias
- **Espacio vertical:** la separación vertical entre las copias

Aunque el sustrato y el modo de impresión se pueden modificar desde la ventana de este cuadro de diálogo mediante el botón Cambiar, le recomendamos que no lo haga porque podría afectar negativamente a la calidad de la impresión. Es mejor que realice estos cambios desde el RIP.

La lista desplegable situada en la parte superior del campo de vista previa permite seleccionar todas las secciones que se vayan a imprimir o solo una de las secciones que se vayan a imprimir. La otra lista desplegable permite seleccionar las preferencias del rollo con las que el rollo se pondrá en cola.

4. Si desea ver más opciones de trabajo, haga clic en el botón **Configuración avanzada** del cuadro de diálogo Propiedades del trabajo.



En este cuadro de diálogo, aunque el sustrato y el modo de impresión se pueden modificar desde esta ventana mediante el botón Cambiar, le recomendamos que no lo haga porque podría afectar negativamente a la calidad de la impresión. Es mejor que realice estos cambios desde el RIP.

La sección **Info. trabajo** se puede usar para seleccionar las anotaciones y marcas especiales que se van a imprimir junto a la imagen. El campo **Notas del trabajo** se puede usar para añadir algún texto que se va a imprimir en la parte inferior de cada copia con las anotaciones, si existen.


La sección **Impresión parcial del trabajo** solo se muestra cuando el número de copias es uno, el trabajo no es de doble cara, contiene una imagen completa y se puede utilizar para seleccionar el offset de la impresión del trabajo. El área con rayas no se imprimirá.

La reanudación de **Impresión fácil** puede resultar útil a la hora de reanudar un trabajo tras una interrupción inesperada.




Haga clic en el botón **Guardar** para almacenar la configuración avanzada o en **Cancelar** para descartarla y volver al cuadro de diálogo principal anterior.

- Haga clic en el botón **Guardar** para almacenar el trabajo en el servidor de impresión interno y seguir procesándolo en el cuadro de diálogo del trabajo principal.

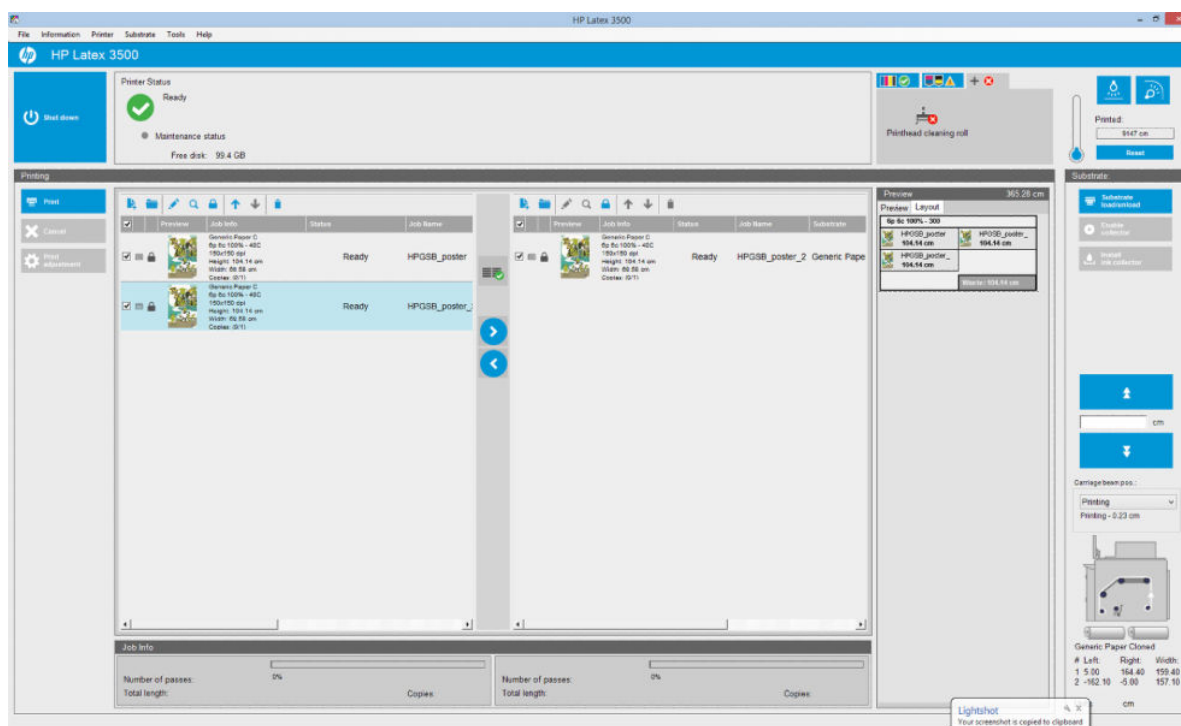
 **NOTA:** El servidor de impresión interno muestra una advertencia si selecciona cambios en el diseño que no son compatibles con sus selecciones en el software RIP.

- Haga clic en el botón **Guardar** para almacenar el trabajo en el servidor de impresión interno y obtener un procesamiento más completo.

 **NOTA:** El servidor de impresión interno muestra una advertencia si selecciona cambios en el diseño que no son compatibles con sus selecciones en el software RIP.

Impresión con rollo doble


Si se han cargado dos rollos y se ha marcado la casilla de rollo doble durante la carga, aparece la siguiente ventana:




La principal diferencia es que ahora hay dos colas, una por rollo. Los trabajos enviados al rollo 1 se verán en la primera cola, y los trabajos enviados al rollo 2, en la segunda cola.

Al imprimir, los trabajos que tengan la misma resolución y modo de impresión se imprimirán al mismo tiempo (uno en cada rollo). Puede ver en la vista previa cómo se procesarán.

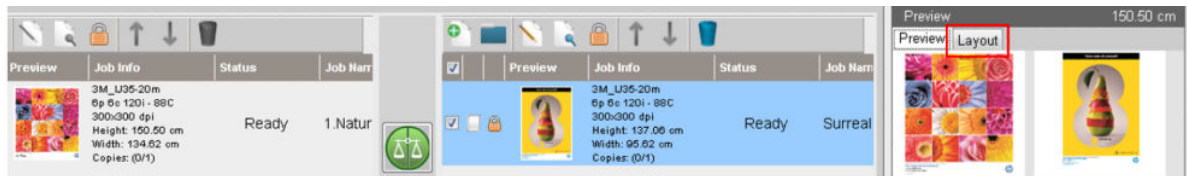
Puede pasar de una cola a la otra haciendo clic en los iconos de  y .

Si hace clic en el icono , los trabajos se organizarán automáticamente con el fin de minimizar el desperdicio de sustrato sin alterar el orden.

El icono de candado cerrado indica que se trata de trabajos que no se pueden mover al hacer clic en el icono . El candado cerrado aparece cuando se ha realizado una actualización manual para el trabajo. Para bloquear o desbloquear un trabajo, basta con hacer clic en el candado.


Vista previa del diseño de rollo doble

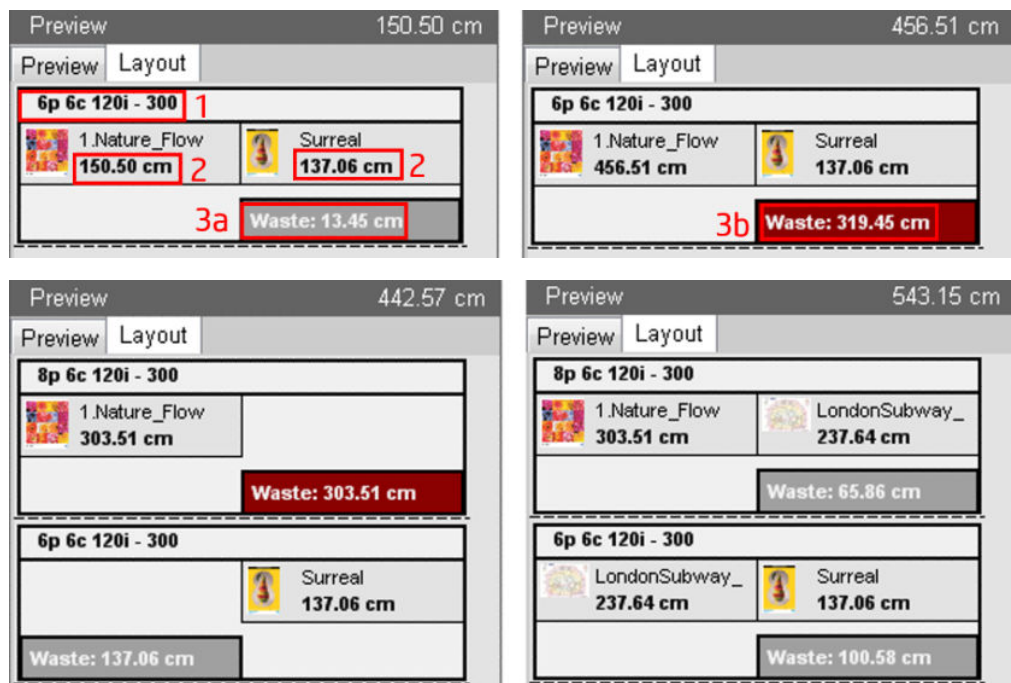
Al imprimir en rollo doble, aparece la pestaña **Diseño** en la sección de vista previa de IPS. Su finalidad es ofrecer información clara sobre cómo se ha configurado el trabajo dual a través de su interfaz simple, lo que facilita la reducción de residuos de sustrato.



La pestaña **Diseño** proporciona información sobre lo siguiente:

1. El modo de impresión utilizado para cada impresión.
2. La longitud de sustrato que se imprimirá de cada rollo.
3. Una advertencia de residuo de sustrato de cada rollo. Esta advertencia tiene dos estados con los límites configurados en 2 metros:
 - a. **Fondo gris:** residuo de sustrato de menos de 2 metros.
 - b. **Fondo rojo:** residuo de sustrato de más de 2 metros.

 **NOTA:** La advertencia se encuentra en el lado en el que se prevé que se producirá el residuo de sustrato. Si no hay riesgo de pérdida de sustrato (0,00 cm), la advertencia se encuentra en la parte izquierda de forma predeterminada.



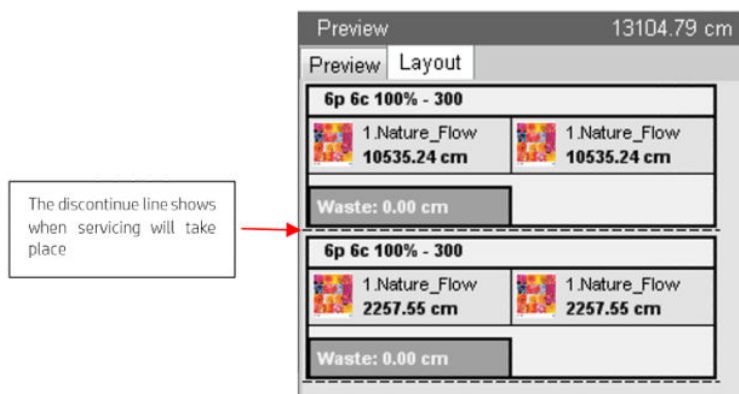
Causas de residuos de sustrato

- Colas descompensadas o modos de impresión distintos en ambos rollos (consulte la imagen anterior).
- Rutinas de mantenimiento de los cabezales de impresión: para mantener una buena calidad de imagen, la impresora tiene que realizar una rutina de mantenimiento de vez en cuando durante la impresión. Las rutinas de mantenimiento no tienen una influencia importante al imprimir en un solo rollo, pero sí en rollos dobles si las colas no están lo suficientemente compensadas. La vista previa del **diseño** indica las rutinas de mantenimiento que debe realizar la impresora. También muestra cómo se distribuyen los residuos entre la

configuración de trabajo real y facilita la reorganización de los trabajos para minimizar los residuos en la configuración de rollo doble.

Las rutinas de mantenimiento durante la impresión se llevan a cabo al finalizar un trabajo, cuando se cumple cualquier de las condiciones siguientes:

- La impresora ha imprimido más de 100 metros ininterrumpidamente.

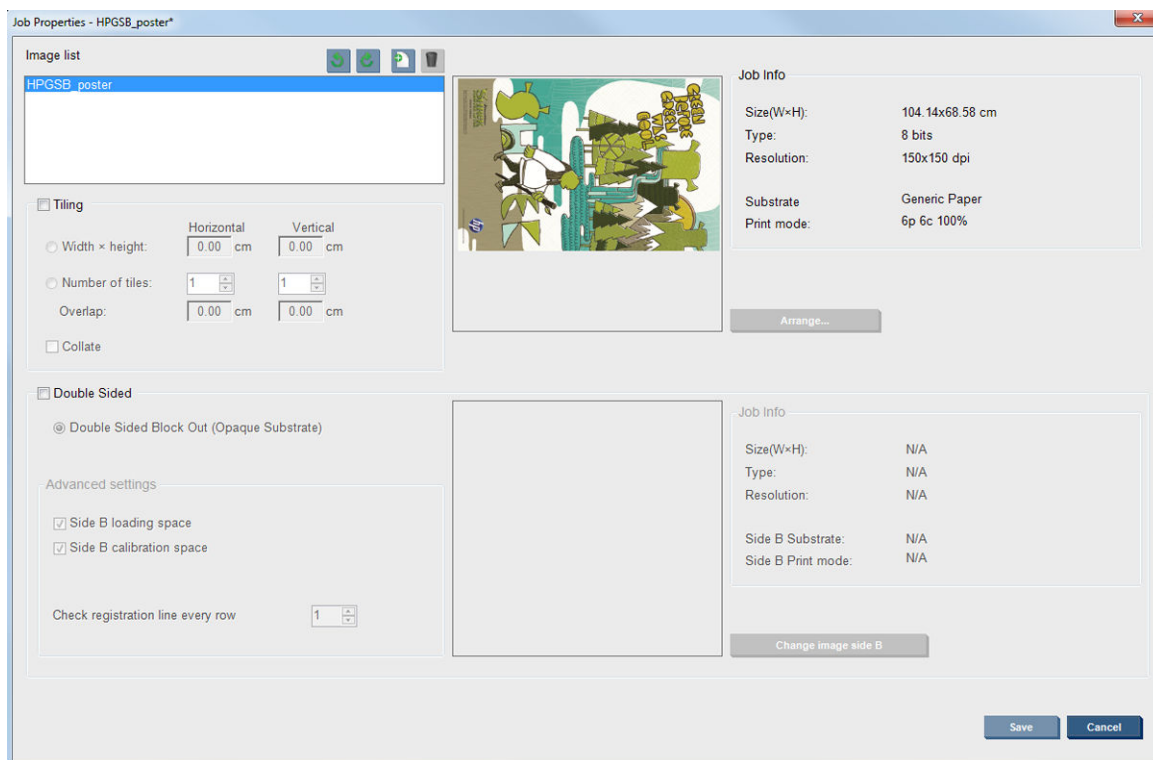


- La impresora comienza el trabajo siguiente y, al terminar, habrá imprimido más de 100 metros ininterrumpidos.



Rotación de un trabajo de impresión

Puede rotar un trabajo 90 grados en cualquier dirección mediante los iconos de rotación situados en la parte superior derecha de la ventana Propiedades del trabajo del cuadro de diálogo que se muestra al hacer clic en el botón **Composición de la imagen**.



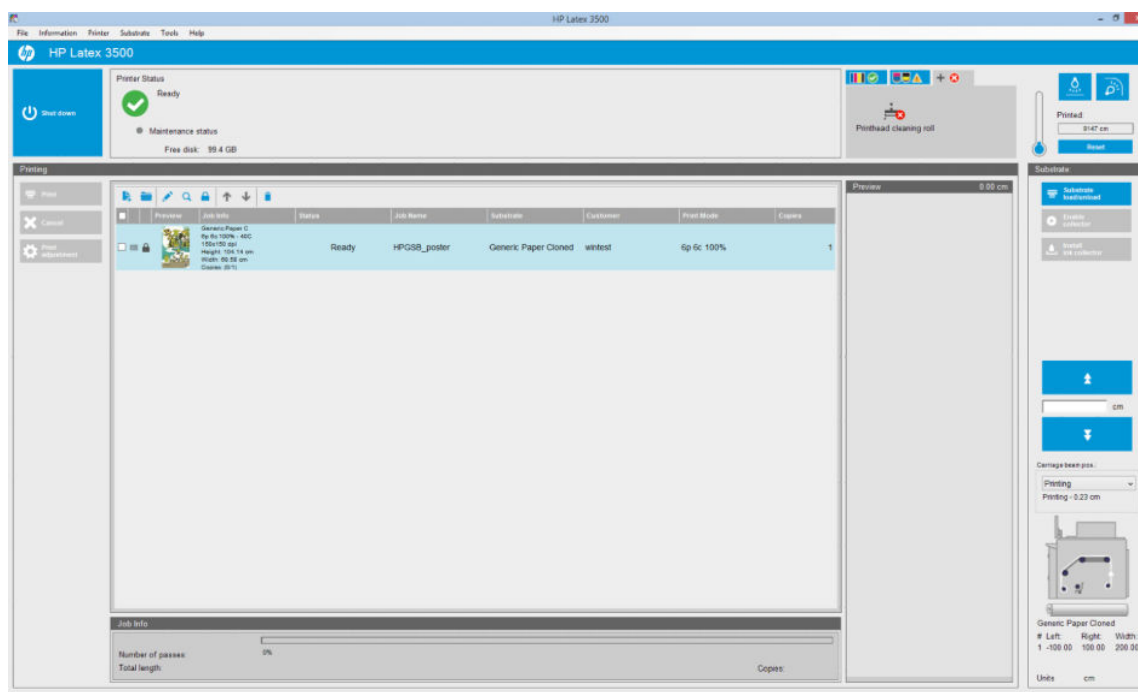
 **NOTA:** La rotación solo está disponible cuando no se está imprimiendo.

Pulse el botón **Guardar** para guardar la rotación actual de la imagen o **Cancelar** para descartar los cambios y volver al cuadro de diálogo principal de las propiedades del trabajo.








El efecto de la rotación se muestra en la vista previa. Después de pulsar el botón **Guardar** o **Guardar como** en la ventana Propiedades del trabajo, se lleva a cabo la rotación real del trabajo. Esto puede tardar unos minutos, en función del tamaño y de la resolución de la imagen. Durante este tiempo, no se puede imprimir ni editar y el estado del trabajo se muestra como **Rotando**. Una vez completo, el trabajo estará listo para imprimirse.

Gestión de la cola de impresión

La pantalla principal del servidor de impresión interno muestra la cola de trabajos de impresión y varios iconos que se pueden usar para gestionar la cola.



Encima de la cola de impresión están los iconos siguientes:

- Añadir nuevo trabajo : Vea la [Añadir un trabajo de impresión nuevo en la página 128](#).
- Añadir trabajo existente : Devuelve un trabajo que ya se había imprimido a la cola. Los trabajos impresos estarán disponibles a menos que los haya eliminado manualmente.
- Editar trabajo : Edite las propiedades de un trabajo en la cola.
- Prueba : Corrija un trabajo en la cola (no disponible para los trabajos anidados). Se puede utilizar para recortar la imagen antes de imprimirla.
- Arriba : Seleccione el trabajo siguiente hacia arriba en la cola.
- Abajo : Seleccione el trabajo siguiente hacia abajo en la cola.
- Quitar : Elimine el trabajo seleccionado de la cola.


Puede marcar las casillas de los trabajos que desee imprimir y, a continuación, pulsar el botón **Imprimir** para imprimirlos.

Puede cancelar todos los trabajos de la cola pulsando el botón **Cancelar**.

El botón **Ajuste de impresión** muestra la compensación del avance del sustrato (que se puede cambiar).

Eliminación de un trabajo de impresión

Éste es el procedimiento correcto para eliminar un trabajo.

1. Quite el trabajo de la cola utilizando el icono de Quitar  o marcando el trabajo en la cola y seleccionando **Quitar**. Cuando quite un trabajo de esta manera, los archivos pueden quedar o no en el disco duro de la impresora y el archivo puede estar o no disponible en la lista de la ventana Añadir trabajo existente, dependiendo de la configuración de **Herramientas > Preferencias > Reglas de cola**, en la sección **Al quitar trabajos de la cola**.
2. Para quitar el trabajo acceda a **Archivo > Eliminar trabajo** y, a continuación, seleccione el trabajo y pulse el botón **Eliminar**. El archivo ahora no se puede recuperar desde la ventana **Añadir trabajo existente**.

Composición de la imagen

Se muestra la ventana Propiedades del trabajo al importar un trabajo en el servidor de impresión interno o al hacer clic con el botón derecho del ratón en la cola de los trabajos en el servidor de impresión interno.

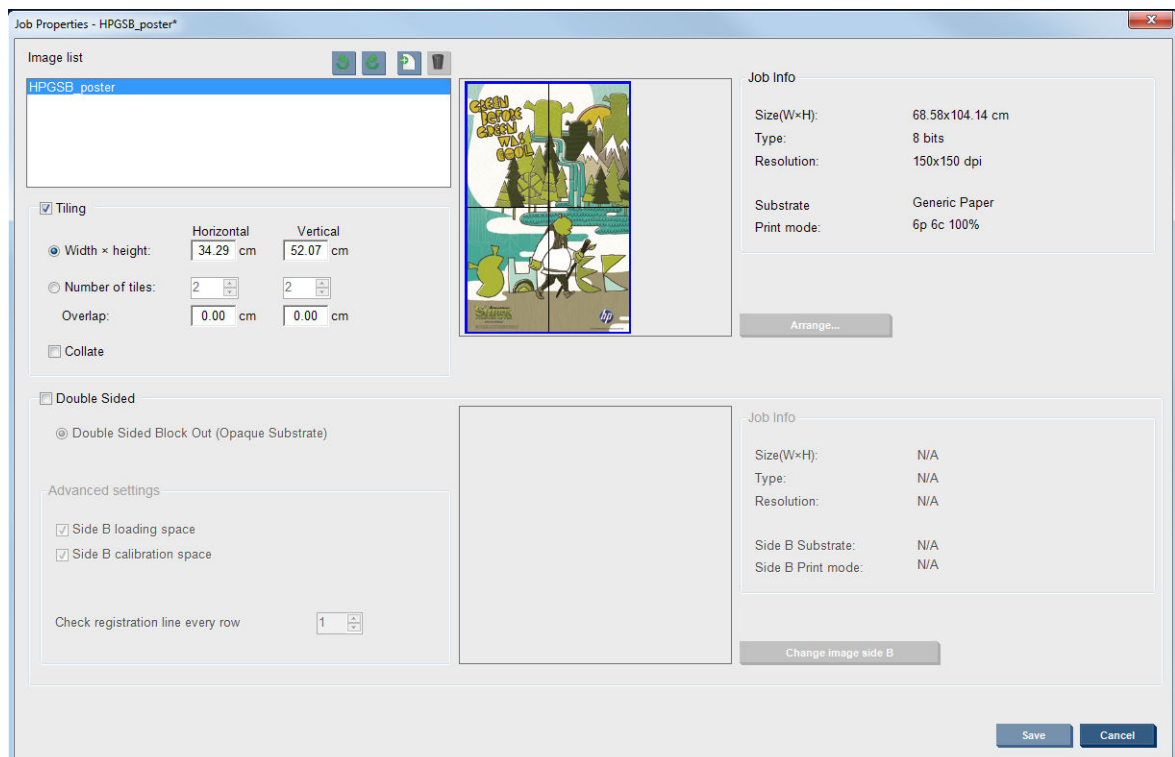
Esta ventana contiene un botón **Composición de la imagen**, que le permite seleccionar entre las siguientes alternativas:

- **Mosaico:** Un trabajo único se imprime en secciones para ser reunido más tarde. Vea la [Mosaico en la página 137](#).
- **Agrupamiento (imagen múltiple):** Los trabajos seleccionados se imprimen uno tras otro, en todo el ancho del sustrato si hay sitio. Puede usar la ventana Organización avanzada de agrupamiento para modificar el diseño manualmente. Vea la [Introducción de JDF en la página 31](#).
- **Doble cara:** Doble cara.

Todas las composiciones de imagen se pueden utilizar con la impresión con rollo doble. Si lo hace, el software indicará si el diseño engloba la impresión en los huecos entre los rollos; pero lo permitirá si se ignora esta advertencia.

Mosaico

Colocar en mosaico es un método de diseño que le permite imprimir una imagen grande en secciones y después reunir las más tarde.



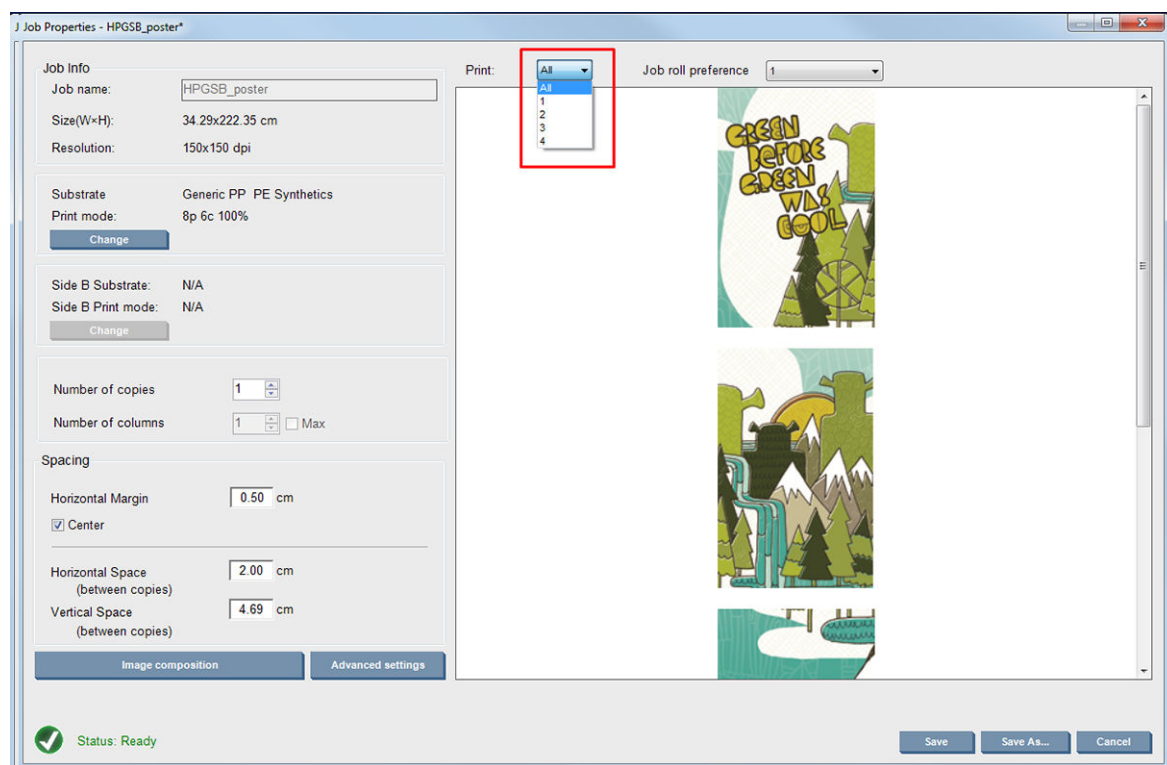
Haga clic en la casilla de verificación de mosaico para que se active la sección Mosaico.

Esta composición cortará automáticamente la imagen en secciones y las imprimirá por separado. Hay dos maneras alternativas de seleccionar el tamaño de las secciones:

- Seleccione el ancho y alto de cada sección. A continuación, se calcula el número de secciones automáticamente.
- Seleccione el número de secciones horizontal y vertical. A continuación, se calculan el ancho y alto de cada sección automáticamente.

Si elige una superposición distinta de cero, esa cantidad aumentará el tamaño de cada sección para que las secciones impresas se superpongan cuando las coloque juntas.

La lista desplegable de la parte superior de vista previa del cuadro de diálogo principal de propiedades del trabajo permite seleccionar todas las secciones que se vayan a imprimir o solo una de las secciones que se vayan a imprimir.



Doble cara

La impresión a doble cara le ayuda a imprimir filas de imágenes por las dos caras del sustrato.

- Existe un proceso que le guía a la hora de imprimir un sustrato por las dos caras.
- La impresión a doble cara se puede utilizar para imprimir la misma imagen o imágenes distintas en cada cara.
- El proceso compensa automáticamente los errores de registro de la colocación del trazado en los dos ejes (en todo el ancho del sustrato + avance del sustrato) para minimizar cualquier error.
- No se puede utilizar el kit de recogedor de tinta cuando se imprime a doble cara.
- Las imágenes de la cara A y de la cara B deben tener aproximadamente las mismas dimensiones. La imagen que seleccione para cada cara deberá ser la misma imagen para toda la cara.
- Puede imprimir la cara de A de un trabajo a doble cara en un rollo doble y, a continuación, finalizar la cara B en un rollo individual.


Creación de un trabajo

Cualquier imagen que se haya creado en el RIP se puede imprimir por la cara A o por la cara B, sin que sea necesario ningún requisito especial. No obstante, la cara A y la cara B deben tener las mismas dimensiones cuando se imprimen en el sustrato.

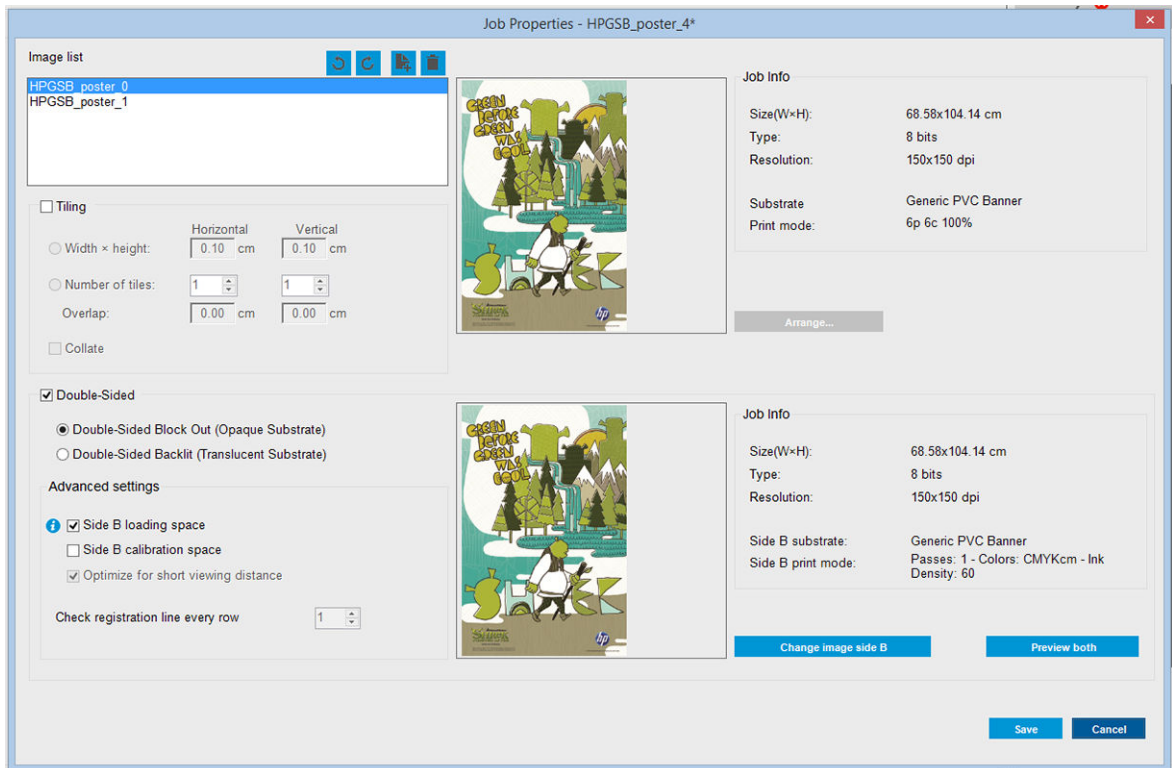


NOTA: Para minimizar los errores de registro en algunos sustratos, le recomendamos que compense la contracción del sustrato en el RIP cuando se genere la imagen.

Definición de un trabajo a doble cara


En la ventana principal del servidor de impresión interno, haga clic en el icono de Añadir nuevo trabajo  para abrir la ventana Elegir archivo de imagen. Verá la casilla de verificación **Doble cara** en la parte inferior izquierda de la ventana. Si selecciona más de dos trabajos, no es posible aplicar la doble cara y la casilla se atenúa.

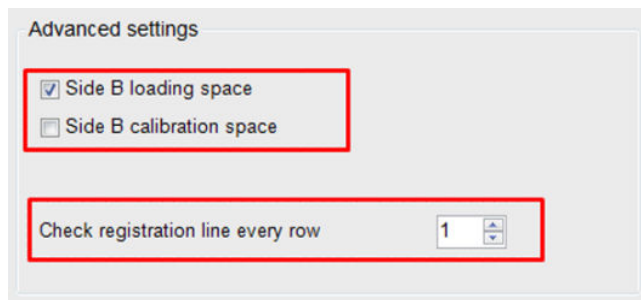
Este tipo de composición funciona con sustratos opacos. Haga clic en el botón **Composición de la imagen** del cuadro de diálogo de trabajo principal y, a continuación, se mostrará la siguiente pantalla. Aquí podrá definir las propiedades del trabajo de doble cara.



1. Si la casilla de verificación Doble cara no está marcada, márquela.
2. Pulse el botón **Cambio imagen cara B** para seleccionar un nombre de archivo que contenga la imagen que desee imprimir en la cara B, si se precisa imprimir una imagen diferente a la de la cara A en la cara B.
3. En la sección de configuración avanzada, se recomienda utilizar las siguientes opciones a la hora de realizar impresiones de doble cara:
 - **Espacio de calibración de cara B:** si se ha seleccionado, la impresora deja un área de sustrato vacía después de imprimir las imágenes (el sustrato se ha calentado). Esto sirve para que haya más espacio para realizar la compensación del avance del sustrato en la cara B, que es lo recomendado. Al final del espacio vacío se imprime una línea de puntos.
 - **Espacio de carga de cara B:** si se ha seleccionado, la impresora avanzará el sustrato para que haya sustrato suficiente para cargar la cara B.

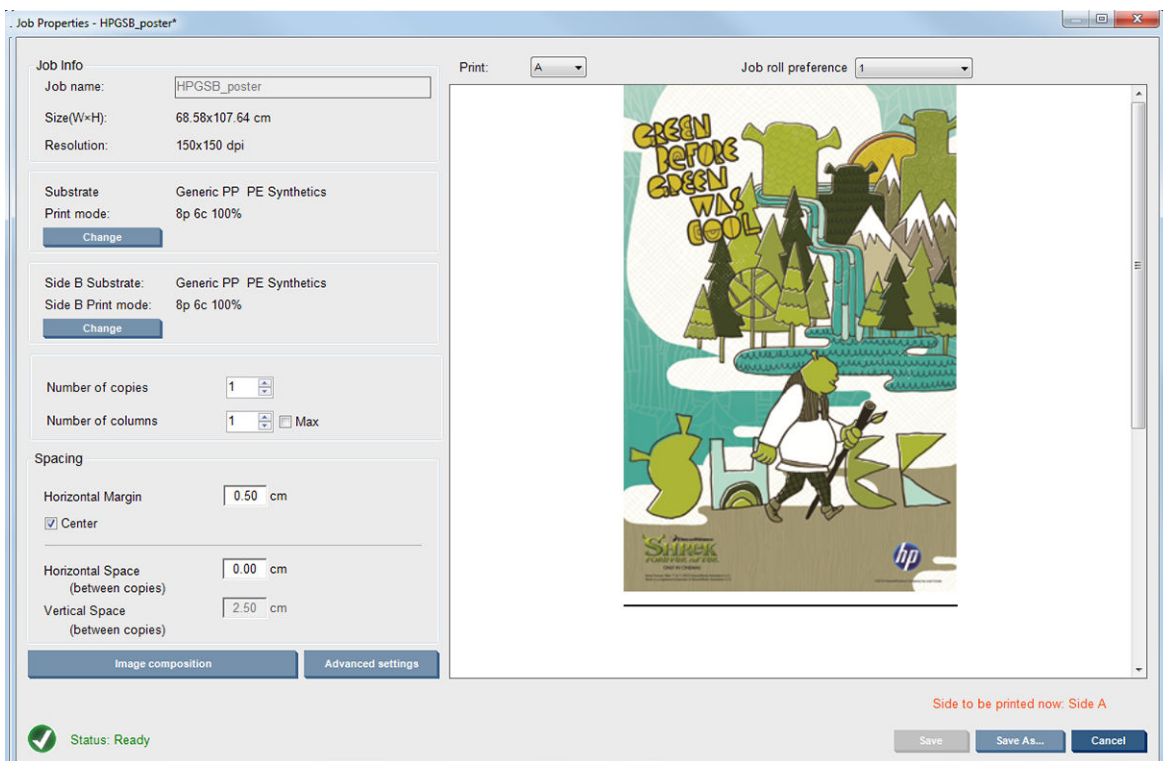
- **Comprobar la línea de registro en cada fila:** esta opción le permite seleccionar las líneas de registro que se van a escanear con la impresora. Si selecciona 1 (valor predeterminado), la impresora detendrá la impresión y comprobará todas las líneas de registro; si selecciona un número mayor, por ejemplo 2, la impresora solo escaneará cada dos líneas de registro. Con esto aumenta la velocidad del trabajo, pero también aumenta ligeramente las opciones de registros incorrectos.

 **NOTA:** Esta opción se activa cuando se selecciona la segunda imagen (desde Cara B).




4. En la sección de lista de imágenes, puede girar la imagen seleccionada 180°.
5. Pulse el botón **Guardar** para guardar la composición actual de la imagen o el botón **Cancelar** para descartar los cambios y volver al cuadro de diálogo principal de propiedades del trabajo.


La siguiente pantalla se muestra cuando es posible definir las propiedades del trabajo de doble cara:



6. En el menú desplegable, seleccione la cara cuyas propiedades desea definir o ver.

 **NOTA:** La cara que seleccione aquí será la cara que se imprimirá. Para imprimir la cara B, seleccione **B**.



- Para ambas caras puede definir las siguientes propiedades:
 - **Número de copias:** El número total de copias que desea imprimir
 - **Número de columnas:** El número de copias para imprimir horizontalmente, en todo el ancho del sustrato
 - **Máx:** Si se activa esta opción, el número de pasos se establecerá en el número máximo que se ajuste al ancho del sustrato.
 - Para la cara A puede definir las siguientes propiedades:
 - **Margen horizontal:** Le ofrece la posibilidad de definir un margen izquierdo que se dejará en blanco
 - **Centrar:** Para centrar sus trabajos en el sustrato para que haya una cantidad igual de espacio en blanco en ambos lados.
-
-  **NOTA:** Recomendamos encarecidamente centrar las imágenes para compensar los posibles errores de registro que puedan suceder.
-
- **Espacio horizontal:** Le ofrece la posibilidad de definir la separación horizontal entre las copias

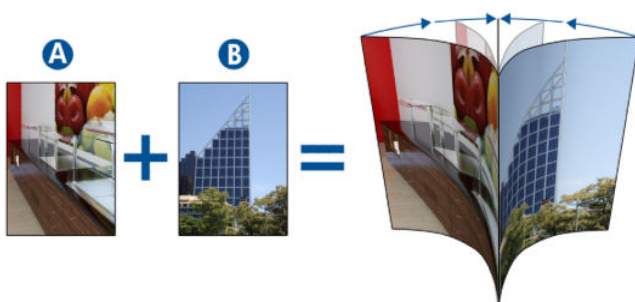
Vista previa (Imagen/Diseño/Vista previa de ambas)

Hay tres vistas previas distintas:

1. Cuadro de diálogo principal de las propiedades del trabajo y vista previa de cómo imprimirá la impresora cada cara.



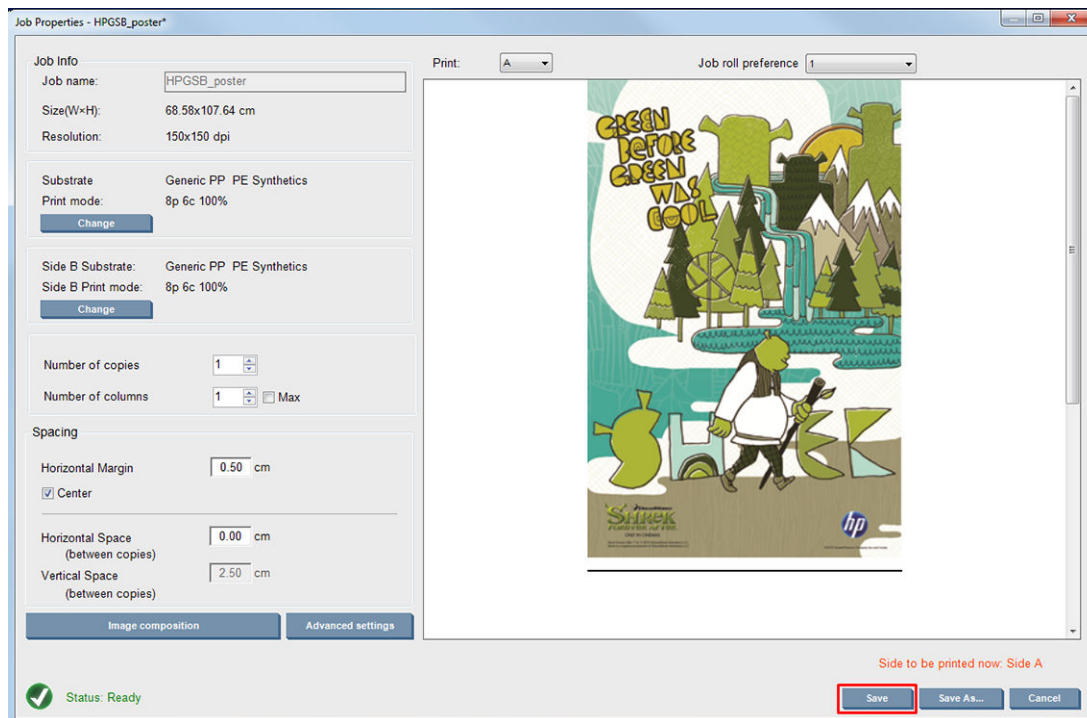
2. Haga clic en el botón **Composición de la imagen** para ver la imagen que contiene el trabajo en cada cara.
3. Haga clic en el botón **Obtener vista previa de ambas** para ver una simulación de cómo se imprimirán las dos imágenes en la cara A y en la cara B. Puede utilizar esta simulación para comprobar que la orientación de las imágenes es la que había previsto.



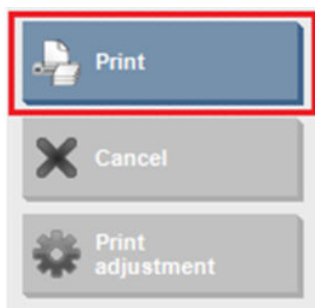
Imprimir

1. Seleccione **Cara A** en el menú desplegable.

2. Seleccione **Guardar** o **Guardar como**.

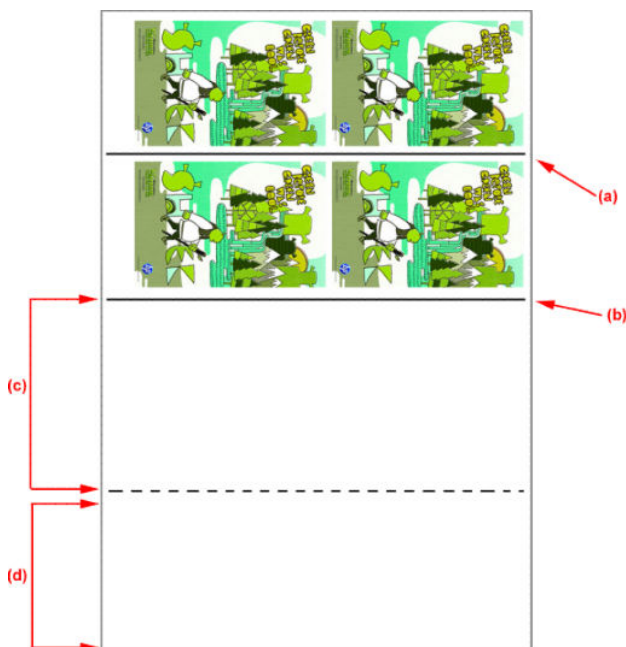



3. Seleccione **Imprimir trabajo** e imprima las imágenes seleccionadas.



El número de copias se distribuirá automáticamente conforme a los parámetros definidos en [Definición de un trabajo a doble cara en la página 139](#) (número de filas, columna, centrado).

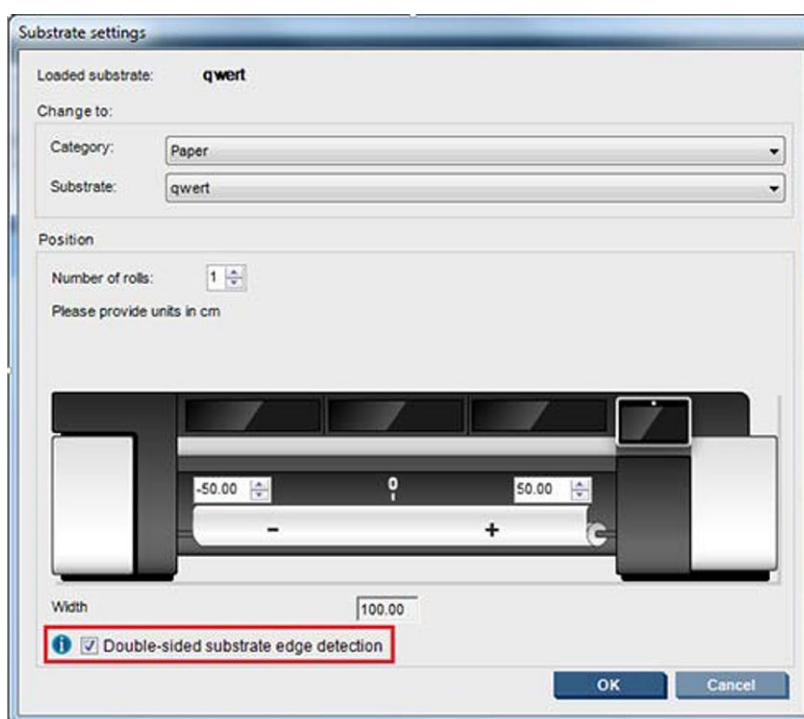
- Al final de cada fila se imprime automáticamente una línea de registro de color negro (a). Esta línea de registro se utiliza durante la impresión de la cara B, para colocar las filas de la cara B y para minimizar los errores de registro.
- Le recomendamos que utilice un marcador para marcar la parte posterior de la última línea de registro (b) para colocar el sustrato durante el proceso de carga de la cara B.
- Una vez impresa la cara A, y después de la última línea de registro continua de color negro, la impresora deja automáticamente una zona para realizar la calibración de la cara B (c) y una zona para la carga de la cara B (d).



 **NOTA:** La zona dedicada a la calibración, entre la línea de registro continua y la línea de puntos (c), debe avanzarse a la misma velocidad y temperatura que la zona impresa para garantizar una calibración efectiva.


4. Cuando la impresión de la cara A haya terminado, descargue la cara A. Consulte [Cara A: Descargar en la página 91](#).
5. Compruebe que el sensor de avance del sustrato está limpio y no dude en limpiarlo. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).
6. Cargue la cara B. Consulte [Cara B: Carga e impresión en la página 92](#).

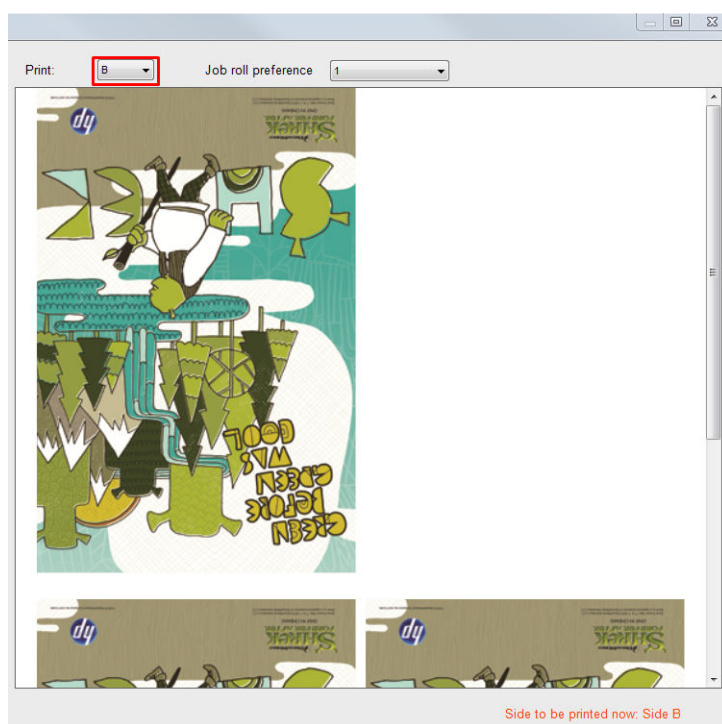
 **NOTA:** Para obtener una impresión precisa, le recomendamos que seleccione la opción **Detección de borde de sustrato**.




7. Una vez cargada la cara B, siga estos pasos. Para obtener más información acerca de estos procedimientos, consulte [Cara B: Carga e impresión en la página 92](#):
- Alinee la línea de puntos con la platina
 - Realice la compensación del avance del sustrato.
 - Seleccione **Cara B** en el menú desplegable.
 - Asegúrese de que la línea de registro esté alineada con la platina y comience a imprimir la cara B.
 - Configure las **Filas para registrar**, consulte [Definición de un trabajo a doble cara en la página 139](#).
 - Seleccione **Guardar** o **Guardar como**.
 - Seleccione **Imprimir trabajo** e imprima la imagen seleccionada.

Mientras se imprime la cara B, la impresora leerá automáticamente cada línea de registro y la cara B se colocará para minimizar los errores de registro.

 **NOTA:** Para activar la cara en la que desee imprimir, selecciónela siempre desde el menú desplegable primero y, a continuación, realice los cambios en la imagen y seleccione **Guardar**.



 **SUGERENCIA:** Si se suele utilizar un determinado sustrato para la impresión a doble cara, para evitar tener que volver a realizar la compensación del avance del sustrato entre la cara A y la cara B, se podría utilizar un segundo sustrato específico basado en el primero. Aplique la compensación del avance del sustrato de la cara B y seleccione este nuevo valor preestablecido de sustrato cada vez que cargue la cara B (y seleccione el anterior cada vez que se utilice la cara A).

Varios trabajos a doble cara

La impresión a doble cara admite la función de **varios trabajos**, que permite imprimir imágenes de distintas dimensiones en la misma impresión (la misma cara).

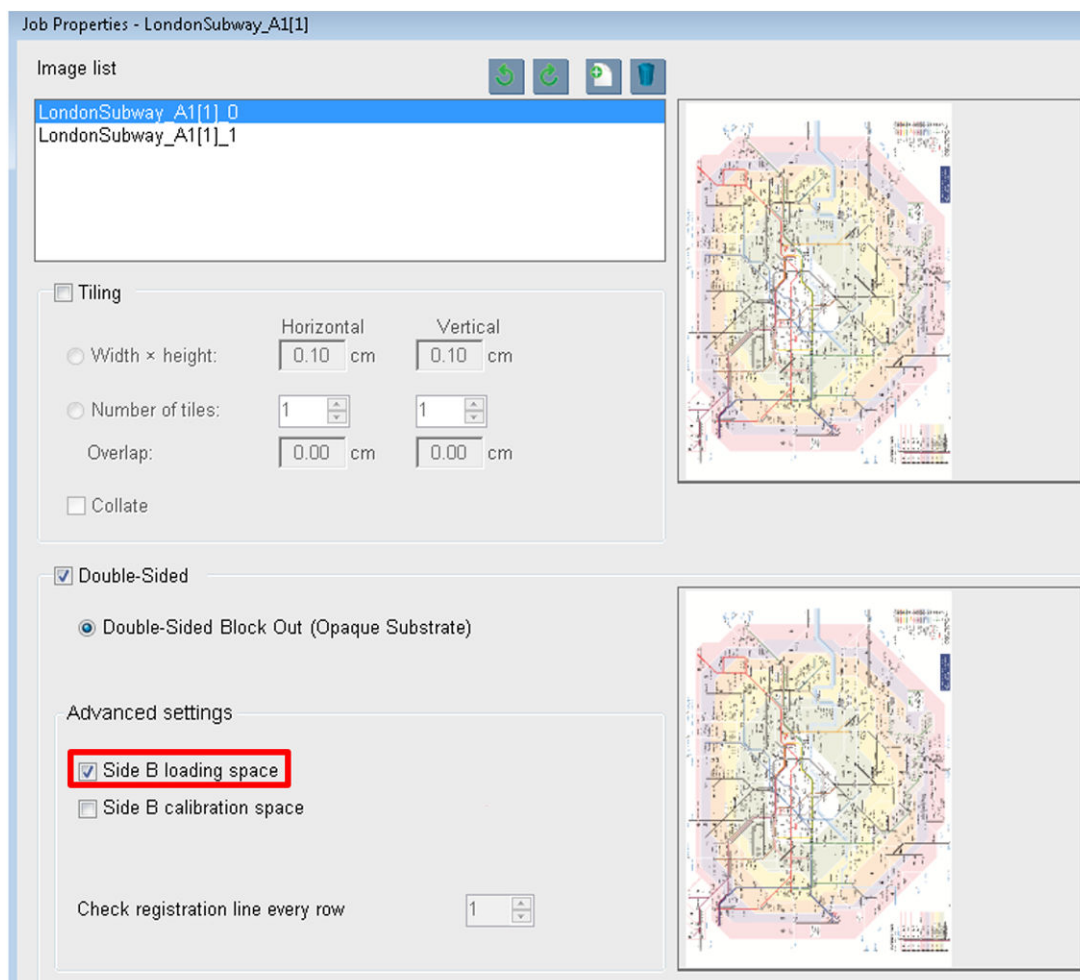
	Preview	Job Info	Status	Job Name	Substrate	Customer	Print Mode	Copies
		3M_UJ35-20m 6p 6c 120i - 90C 300:300 dpi Height: 1558.03 cm Width: 134.62 cm Copies: (0/10)	Ready(Warning)	1.Nature_Flowe...	3M_UJ35-20m	jsaez	8p 6c 120i	10
		3M_UJ35-20m 6p 6c 120i - 88C 300:300 dpi Height: 180.31 cm Width: 75.23 cm Copies: (0/3)	Ready(Warning)	Plot_after_FW_...	3M_UJ35-20m	qjali	6p 6c 120i	3
		3M_UJ35-20m 6p 6c 120i - 88C 300:300 dpi Height: 140.56 cm Width: 95.62 cm Copies: (0/1)	Ready(Warning)	Surreal	3M_UJ35-20m	wstest	6p 6c 120i	1
		3M_UJ35-20m 6p 6c 120i - 88C 300:300 dpi Height: 87.51 cm Width: 59.41 cm Copies: (0/1)	Ready(Warning)	LondonSubway...	3M_UJ35-20m	wstest	6p 6c 120i	1

Se deben tener en cuenta algunas consideraciones antes de usar esta función:

1. Siempre que se añade un trabajo nuevo a la cola de impresión, se habilita **Configuración avanzada>Espacio de carga de cara B** de forma predeterminada.
2. Cuando se selecciona, al final de cada trabajo, la impresora avanza el sustrato 1,5 metros para cargar la cara B.


3. La opción **Espacio de carga de cara B** se usa para dejar una zona vacía del sustrato después de que se hayan impreso las imágenes. La finalidad de esta operación es dejar espacio para llevar a cabo la compensación de avance de sustrato en la cara B. **Se debe desmarcar en cada trabajo de la cola de impresión excepto en el último**; de lo contrario, habrá un residuo de sustrato de 1,5 metros después de cada trabajo.

 **IMPORTANTE:** Habilite **Espacio de carga de cara B** solo en el último trabajo de la cola de impresión.




Agrupando

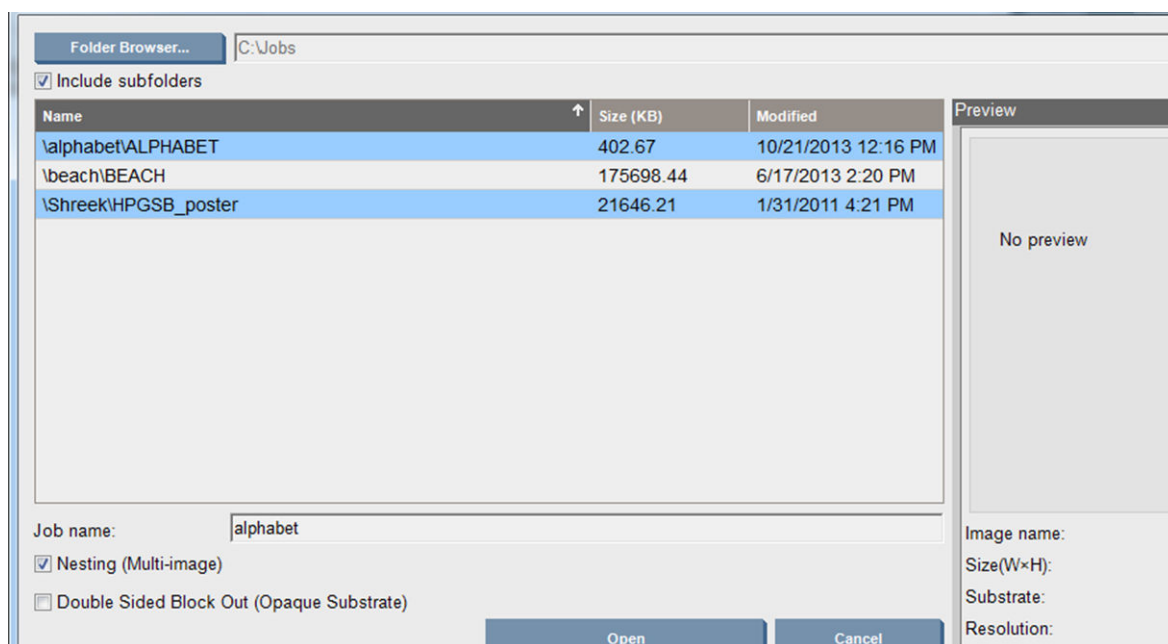
El agrupamiento es un método de diseño que le permite elegir el diseño de sus trabajos impresos en el sustrato, guardando relación unos con otros, en lugar de imprimirlos como de costumbre simplemente uno después de otro. Los trabajos se pueden imprimir uno al lado del otro si hay sitio.

 **SUGERENCIA:** Los trabajos de impresión uno al lado del otro en el sustrato le proporcionan un rendimiento mayor y usan menos sustratos.

Puede usar el agrupamiento en el servidor de impresión interno, desde la ventana Elegir archivo de imagen o desde la ventana Propiedades del trabajo.

La ventana Elegir archivo de imagen


En la ventana principal del servidor de impresión interno, haga clic en el icono de Añadir nuevo trabajo  para abrir la ventana Elegir archivo de imagen. Verá la casilla de verificación **Agrupamiento** en la parte inferior izquierda de la ventana. Si selecciona solo un trabajo, es imposible realizar el agrupamiento y el cuadro aparecerá atenuado. Si selecciona más de un trabajo, puede hacer clic en el cuadro para activar el agrupamiento.

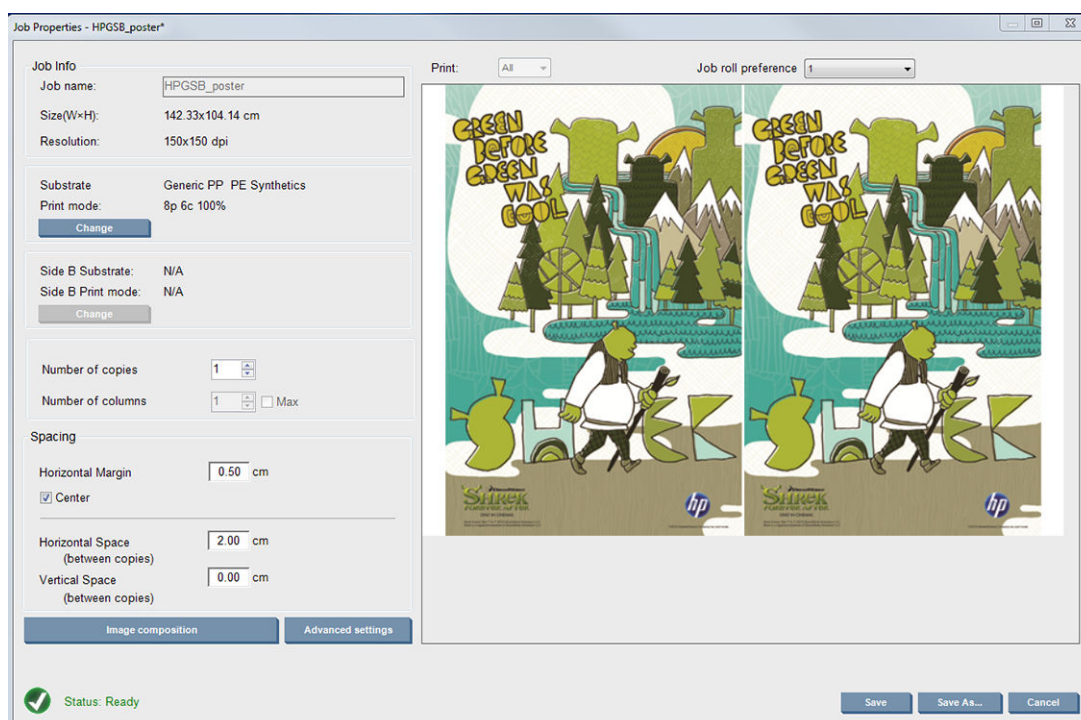


NOTA: Para que los trabajos se puedan agrupar juntos, deben tener la misma resolución e imprimirse en el mismo sustrato. Cualquier trabajo incompatible se añade a la cola como un trabajo independiente, no agrupado y se muestra un mensaje explicativo.

Al pulsar el botón **Abrir** con la función de agrupamiento activada, se abre la ventana Organización avanzada de agrupamiento (consulte [La ventana Organización avanzada de agrupamiento en la página 149](#)).

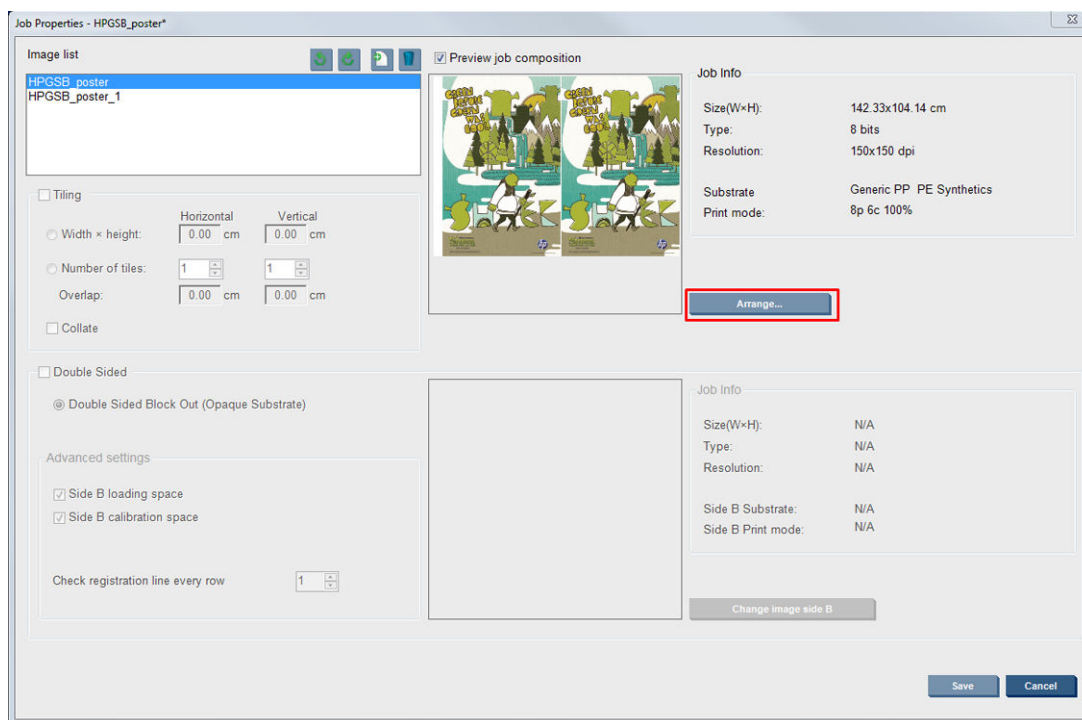
La ventana Propiedades del trabajo

En la ventana principal del servidor de impresión interno, haga clic con el botón secundario del ratón en la cola de impresión para abrir la ventana Propiedades del trabajo. En esta ventana, puede hacer clic en el icono Añadir nuevo trabajo  para añadir más trabajos, en cuyo caso verá una sección de Agrupamiento en el panel Diseño.



Los trabajos agrupados se deben imprimir todos con el mismo número de transferencias. Por consiguiente, el número de transferencias usado para todos los trabajos se copiará del primer trabajo.

Desde el cuadro de diálogo actual, pulse el botón **Composición de la imagen** para acceder a otro cuadro de diálogo en el que se puede seleccionar el botón **Organizar**.



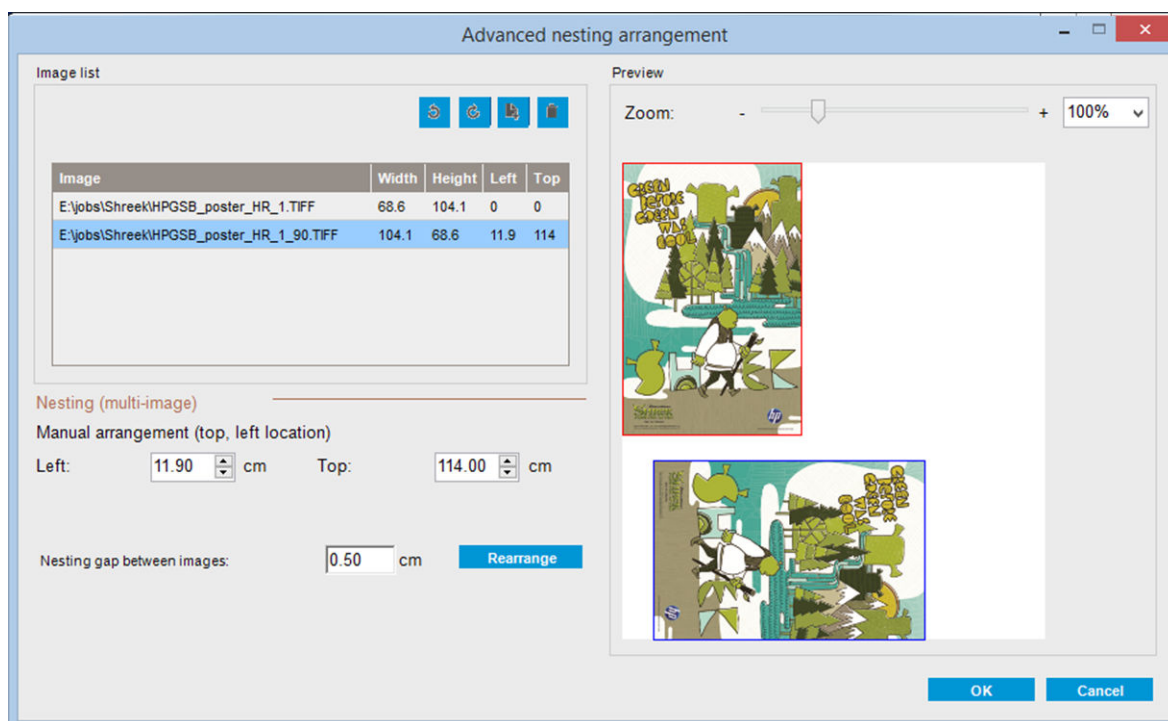
Si pulsa el botón **Organizar** en esta sección, se abre la ventana Organización avanzada de agrupamiento. Si usa esta función, el número de transferencias usado para todos los trabajos se copiará del trabajo con el mayor número de transferencias especificadas.

Se selecciona automáticamente la mejor ubicación para la siguiente imagen añadida.

La ventana Organización avanzada de agrupamiento

La ventana Organización avanzada de agrupamiento muestra una vista previa de los trabajos y su diseño en el sustrato.

- Puede modificar el diseño seleccionando un trabajo en la vista previa y cambiando los valores superiores y de la izquierda, o arrastrando con el ratón.
- Puede hacer zoom y desplazar la vista previa.
- Puede rotar una imagen en cualquier momento.
- Puede rotar una imagen en cualquier momento.



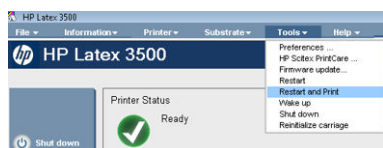
El botón **Reorganizar** optimiza automáticamente las posiciones de las imágenes, manteniendo el margen establecido.

Cuando esté satisfecho con el diseño, pulse el botón **Aceptar**.

Reinicio e impresión

Si la impresora se apaga de repente y se desconecta el servidor de impresión interno, puede preparar la impresora para continuar rápidamente.

Para utilizar esta característica a través del servidor de impresión interno, vaya a **Herramientas > Reiniciar e imprimir**.



Al seleccionar esta opción:

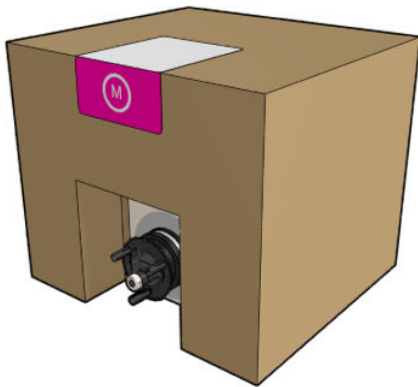
- El sustrato se cargará automáticamente durante el arranque. Todos los trabajos marcados de la cola de impresión, excepto el que ha tenido error, se imprimirán automáticamente.
- No se requiere interacción del operario, solo pulsar el botón de **rearme**.

6 Tratamiento del sistema de tinta

Componentes del sistema de tinta

Cartuchos de tinta

Los cartuchos de tinta almacenan la tinta y están conectados a los cabezales de impresión, que depositan la tinta en el sustrato.



Cada cartucho contiene tinta HP Latex y consiste en una bolsa dentro de una caja de cartón reciclable.

⚠ PRECAUCIÓN: Tenga precaución al manipular los cartuchos de tinta porque son dispositivos sensibles a ESD (consulte [Glosario en la página 430](#)). Evite tocar las patillas, cables y circuitos.

Si se ejerce presión sobre un cartucho mientras está conectado a la impresora, la presión se transmite al sensor de presión de tinta, que podría romperse y en cuyo caso podría producirse una fuga de tinta del cartucho. Para evitar que se produzcan fugas de tinta, evite ejercer presión sobre los cartuchos mientras están conectados a la impresora. Concretamente:

- Desconecte siempre los cartuchos de la impresora antes de manipularlos.
- Nunca coloque ningún elemento pesado, más de 1 kg sobre un cartucho.
- Tenga cuidado de que no se caigan los cartuchos.
- No intente forzar la salida del resto de tinta de un cartucho casi vacío apretando la bolsa de tinta que hay dentro del cartucho.

Cabezales de impresión

Los cabezales de impresión toman la tinta de los cartuchos de tinta y la depositan en el sustrato.



⚠ PRECAUCIÓN: Tenga precaución al manipular los cabezales de impresión porque son dispositivos sensibles a las ESD (consulte [Glosario en la página 430](#)). Evite tocar las patillas, cables y circuitos.

El sistema de escritura de seis colores de la impresora utiliza seis cabezales de impresión de doble color, con un total de 63.360 inyectores, y un cabezal de impresión del optimizador HP Latex con 10.560 inyectores.

⚠ ¡ADVERTENCIA! Los cabezales de impresión se deben almacenar verticalmente: si se guardan en la caja, las flechas de la caja deben apuntar hacia arriba; si se guardan fuera de la caja, las tapas de los eyectores deben estar hacia arriba.

Rollo de limpieza de cabezales

El rollo de limpieza de cabezales es un rollo de material absorbente que se utiliza en el funcionamiento normal de la impresora para limpiar los cabezales de impresión periódicamente (al inicio y al final de la impresión, durante la comprobación y limpieza de los cabezales, etc.). Esto ayuda a que los cabezales de impresión suministren tinta de manera continua y a mantener la calidad de impresión.

Para evitar dañar los cabezales de impresión, es necesario sustituir el rollo cuando se agote. La frecuencia de sustitución depende del uso de la impresora. Un rollo simple podrá durar aproximadamente 40 litros; esto supone una duración aproximada de 3,5 semanas con un nivel de uso de 5.000 m²/mes.

Se muestra una alerta cuando se ha usado el 75% del rollo, y de nuevo cuando se ha usado el 95%. Puede decidir sustituir el rollo en cualquier momento. Cuando el rollo se haya utilizado al 100 %, la impresora dejará de imprimir.

Si no hay bastante rollo para iniciar un nuevo trabajo, la impresora cancela el trabajo.

Para cambiar el rollo limpiador de cabezales de impresión, consulte [Sustitución del rollo de limpieza de cabezales en la página 171](#). El rollo de limpieza de HP 881 Latex se puede solicitar de la forma habitual.

💡 SUGERENCIA: No debe tocar el rollo de limpieza de cabezales excepto cuando tenga que sustituirlo. Cualquier interferencia con el rollo puede impedir a la impresora realizar el seguimiento de uso del rollo, en cuyo caso puede ver mensajes falsos de error y puede ser innecesariamente cancelada una tarea de impresión.

Filtros del aerosol y filtros de secado

Los cabezales de impresión generan muchas gotas finas de tinta, la mayoría de las cuales se colocan con precisión en el sustrato. Sin embargo, una proporción pequeña de estas gotas se escapa lateralmente; los dos filtros del aerosol se colocan a ambos lados del carro del cabezal de impresión para interceptarlas.

Los filtros de secado evitan la acumulación de polvo y aerosol en las lámparas de secado.

Los filtros se deben cambiar cada vez que se sustituye el rollo limpiador de cabezales de impresión. Se suministran con el rollo de limpieza de HP 881 Latex.

Recipiente izquierdo

El recipiente izquierdo es una pieza rectangular de espuma que permite refrescar los inyectores del cabezal de impresión en el lado izquierdo, antes de imprimir una pasada de izquierda a derecha.

Cambie el recipiente cada vez que sustituya el rollo de limpieza. La pieza de espuma se suministra con el rollo de limpieza HP 881 Latex.

Botella de recopilación de condensación

La impresora tiene un sistema que recoge la mayoría del vapor que se genera durante el secado y polimerización de la tinta y lo condensa en una botella ubicada en el lado izquierdo de la impresora. Debe comprobar la botella de vez en cuando y vaciarla cuando sea necesario. Consulte las normativas de las administraciones locales para determinar cuál es la forma correcta de eliminar los residuos. La hoja de datos del perfil de residuos contiene la información necesaria para la correcta eliminación. Este documento se encuentra aquí:

<https://hpllatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>.

Depósitos de tinta

La impresora puede comprobar la capacidad de emisión de cada uno de los inyectores. Ello provoca que se acumulen pequeñas cantidades de tinta cerca del detector de gotas. Esta tinta va formando depósitos de tinta que se tienen que limpiar; consulte [Limpie los depósitos de tinta del detector de gotas en la página 248](#).

Cómo trabajar con los componentes del sistema de tinta

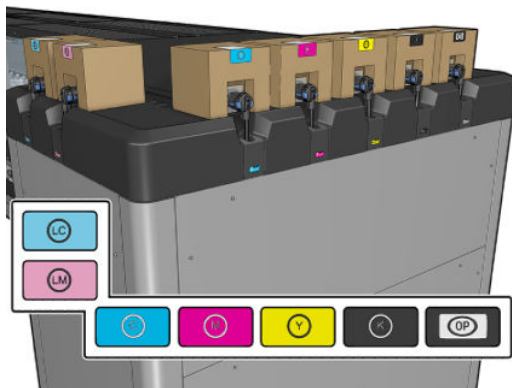
Cartuchos de tinta

Extracción de un cartucho de tinta

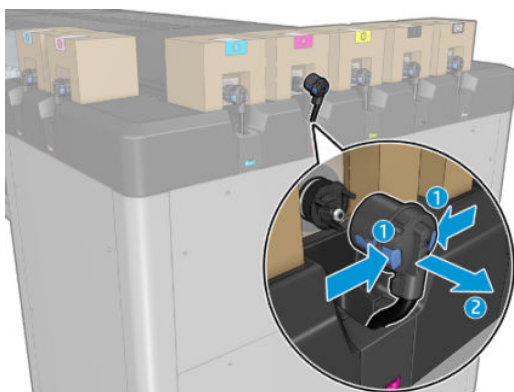
Debe quitar y sustituir un cartucho de tinta cuando está vacío o ha pasado su fecha de caducidad. Un cartucho vacío se indica en el servidor de impresión interno y además parpadeará un indicador luminoso de color naranja junto al propio cartucho. También puede decidir quitar un cartucho si contiene poca tinta y desea sustituirlo porque va a comenzar una tarea de impresión larga que no va a vigilar.

La impresora puede seguir imprimiendo sin ningún cartucho de tinta durante al menos 10 minutos, en función del modo de impresión y del trabajo. Por consiguiente, se pueden sustituir los cartuchos durante la impresión. Necesitará un cartucho de tinta válido para iniciar una nueva tarea.

1. Vaya al cartucho que desea quitar. Los cartuchos se ordenan como se muestra a continuación.




2. Desconecte el conector del cartucho presionando las pestañas en cada lado del mismo, y extráigalo con cuidado hacia fuera.



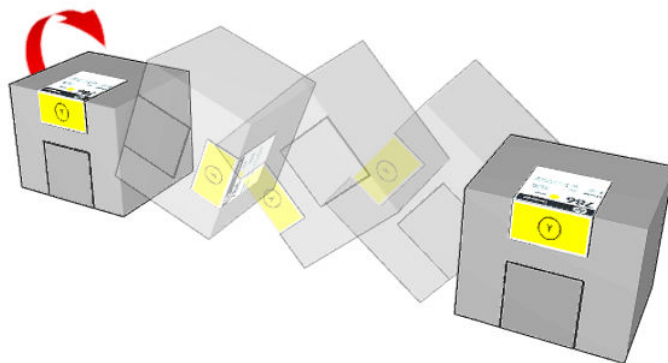
3. Quite el cartucho vacío de la impresora.

 **NOTA:** Suelen quedar restos de tinta en el cartucho, entre un 2 % y un 5 % del contenido de tinta original.


Introducción de un cartucho de tinta

 **NOTA:** El cartucho de tinta se suministra en una bolsa aislante; no la abra hasta que vaya a utilizarlo.

1. Compruebe que el nuevo cartucho es del color correcto.
2. Coloque el cartucho en una superficie plana y gírelo cuatro veces (es decir, dele vueltas completas) tal y como se indica en la etiqueta, para asegurarse de que la tinta se mezcla bien antes de usarla.

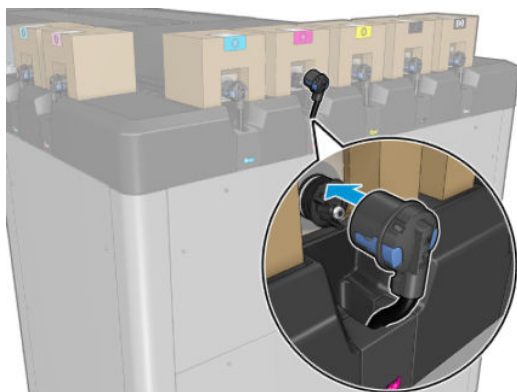


3. Corte la caja y pliéguela hacia adentro del asa, como se muestra
4. Coloque el nuevo cartucho en el lugar correcto de la impresora.

 **SUGERENCIA:** Utilice las dos manos: el cartucho pesa mucho.

5. Compruebe que la parte de goma que rodea la aguja del conector del cartucho esté limpia. Límpiela suavemente si es necesario.

6. Conecte el conector del cartucho al cartucho.



NOTA: Los conectores del cartucho rechazarán la conexión al tipo equivocado de cartucho o de color. Si no puede conectar con facilidad el conector al cartucho, compruebe que tiene el cartucho correcto.

7. Asegúrese de que las pestañas que se encuentran a cada lado del conector del cartucho estén abiertas pero en su lugar, lo que indica que la conexión es correcta. Se escuchará un clic.
8. Unos segundos después de haber conectado el cartucho, el LED verde debería encenderse. Si no se enciende transcurridos 10 segundos, vuelva a conectar el cartucho. El LED cambiará a color rojo si el cartucho ha caducado o si no es válido; consulte el servidor de impresión interno para obtener más información y para conocer la acción correctiva.

Aunque es posible utilizar cartuchos que no sean de HP, esto puede suponer algunas desventajas. Puede que no sea posible determinar con precisión el nivel de tinta o el estado de los cartuchos usados, rellenos o falsificados. La garantía no cubrirá cualquier servicio o reparaciones que sean necesarios como resultado de ello. Se recomienda purgar la tinta del sistema, calibrar el color y alinear el cabezal de impresión. Si observa problemas de calidad de impresión, HP recomienda cambiar a las tintas originales de HP.

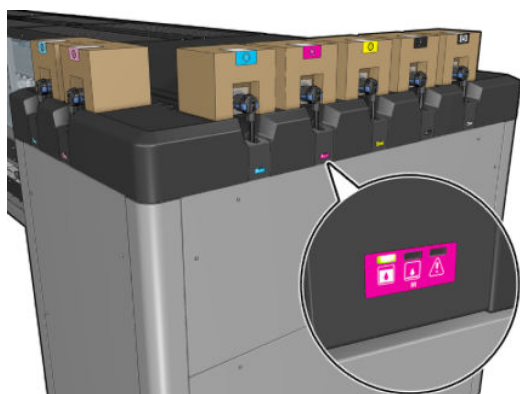
Mantenimiento de los cartuchos de tinta

Durante el tiempo de vida normal de un cartucho, no se requiere un mantenimiento específico. Sin embargo, para mantener la mejor calidad de impresión, debe sustituir un cartucho cuando alcanza su fecha de caducidad. Una alerta le notifica cuando cualquier cartucho llega a su fecha de caducidad.

También puede comprobar la fecha de caducidad de un cartucho en cualquier momento: consulte [Estado y alertas de la impresora en la página 26](#).

Comprobación del estado de los cartuchos de tinta


El servidor de impresión interno proporciona información acerca del estado de los cartuchos de tinta. Puede obtener información adicional a partir de los indicadores luminosos de estados situados en la parte frontal de cada cartucho de tinta (en el lado izquierdo).



- Indicador verde fijo: ningún problema
- Indicador verde parpadeando despacio: cartucho en uso, no toque
- Indicador naranja parpadeando: el cartucho está vacío
- Indicador rojo fijo: hay un problema, compruebe el servidor de impresión interno para obtener más información
- Todos los indicadores apagados: ningún cartucho, ningún cartucho conectado o problema desconocido

El nivel de tinta restante de cada color se muestra en la parte superior derecha de la pantalla principal del servidor de impresión interno. Puede obtener más información sobre el cartucho de tinta y el estado del cabezal de impresión si selecciona **Información** > **Suministros**.

 **NOTA:** No se garantiza que las estimaciones del nivel de tinta sean exactas.

 **NOTA:** Si el estado de la garantía es **Consulte la nota sobre la garantía**, significa que se está utilizando tinta caducada. Si el estado de la garantía es **Fuera de garantía**, significa que se está utilizando tinta que no es de HP. Consulte el documento sobre la garantía limitada que se suministra con la impresora para obtener detalles sobre las implicaciones de la garantía.

Uso indebido de los cartuchos de tinta


Consecuencias de usar una tinta caducada:

- El sistema de suministro de tinta del color está marcado como tinta caducada.
- Los cabezales de impresión afectados se marcan inmediatamente como tinta caducada y pierden la garantía. El estado de garantía cambia a **Consulte la nota sobre garantía**. Como la información del cabezal de impresión **solo se escribe una vez**, no se puede revertir el estado del cabezal de impresión.
- El cartucho de tinta se marca como **Caducado** y se considera usado.

Recuperación de la utilización de tinta caducada

1. Retire el cartucho de tinta caducado y sustitúyalo por uno nuevo (sin caducar).
2. Siga usando los mismos cabezales de impresión hasta que se hayan usado 9 litros de tinta sin caducar del color de tinta que se ha marcado como caducado. Si inserta un nuevo cabezal de impresión, se marcará que se usa tinta caducada porque el sistema de suministro de tinta está marcado con uso de tinta caducada (se mostrará el siguiente mensaje de advertencia de IPS):

"El uso de tinta caducada invalidará la garantía del cabezal de impresión. Pulse Sí para continuar o NO para cancelar la inserción del nuevo cabezal de impresión y mantener la garantía del cabezal de impresión".
3. Después de consumir 9 litros de tinta no caducada, se recupera el sistema de suministro de tinta del color correspondiente y se marca como uso de tinta HP válida. El usuario puede continuar con la sustitución del cabezal de impresión.

 **IMPORTANTE:** Se deben consumir 9 litros de tinta no caducada en el color afectado para recuperar por completo el estado de tinta caducada.

Consecuencias de usar tinta que no es de HP

El sistema de suministro de tinta del color está marcado como uso de tinta no de HP.


- El cabezal de impresión se marca inmediatamente como uso de tinta no de HP y el cabezal de impresión pierde la garantía. El estado de garantía cambia a **Consulte la nota sobre garantía**. Como la información del cabezal de impresión **solo se escribe una vez**, no se puede revertir el estado del cabezal de impresión.
- El suministro de tinta se marca como **No de HP** y se considera usado.
- La impresora cambia al **modo seguro** y se apagan las lámparas de secado con un impacto directo en la calidad de impresión.

Recuperación de la utilización de tinta no de HP

1. Retire el cartucho de tinta que no es de HP y sustitúyalo por uno nuevo (cartucho de HP original).
2. Siga usando los mismos cabezales de impresión hasta que se hayan usado 9 litros de tinta HP original del color de tinta que se ha marcado como no de HP. Si inserta un nuevo cabezal de impresión, se marcará que se usa tinta no de HP porque el sistema de suministro de tinta está marcado con uso de tinta no de HP (se mostrará el siguiente mensaje de advertencia de IPS):

"El uso de tinta que no es de HP invalidará la garantía del cabezal de impresión. Pulse **SÍ** para continuar o **NO** para cancelar la inserción del nuevo cabezal de impresión y mantener la garantía del cabezal de impresión".


3. Después de consumir 9 litros de tinta HP original, se recupera el sistema de suministro de tinta del color correspondiente y se marca como uso de tinta HP original. El usuario puede continuar con la sustitución del cabezal de impresión.


 **IMPORTANTE:** Se deben consumir 9 litros de tinta HP original en el color afectado para recuperar por completo el estado de utilización de tinta no de HP.

Cabezales de impresión

Extracción de un cabezal de impresión



 **¡ADVERTENCIA!** Esta operación se limita solamente al personal formado.

 **NOTA:** Durante la instalación de la impresora, el personal designado recibirá formación para una utilización y mantenimiento seguros de la impresora. No está permitido utilizar la impresora sin este tipo de formación.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz

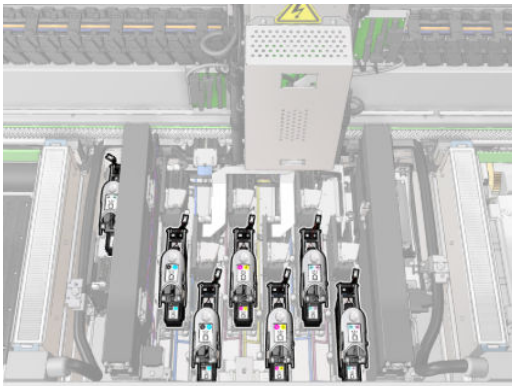
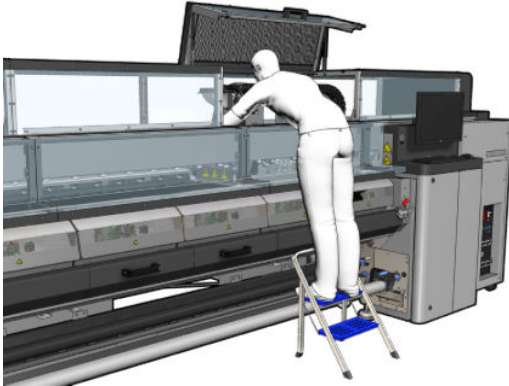


Posible riesgo de descarga

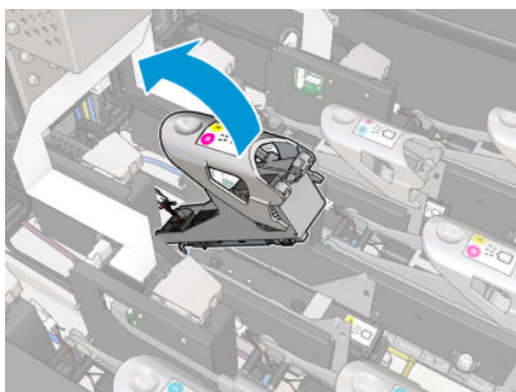
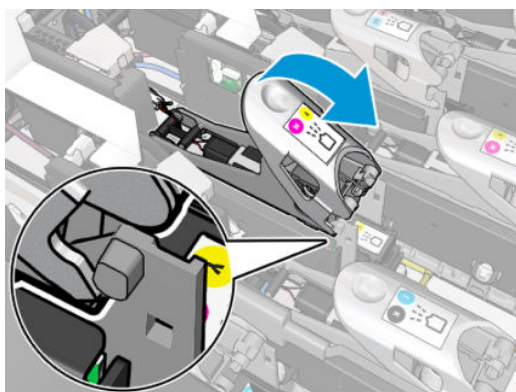
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Si un cabezal de impresión se ve afectado por un error eléctrico o un sobrecalentamiento, el servidor de impresión interno indicará que debe volver a colocarlo o sustituirlo. Además, puede que desee sustituir un cabezal de impresión si la garantía ha caducado o si se siente que el rendimiento no es adecuado.

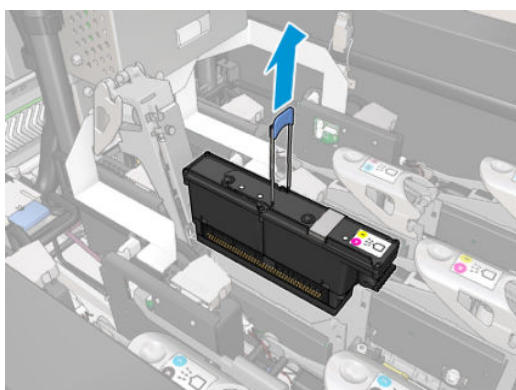
1. Compruebe que la impresora no va a iniciar un trabajo de impresión: detenga la cola de trabajos.
2. En el servidor de impresión interno, seleccione **Impresora > Sustituya los cabezales**.
3. Si la ventana de posición de servicio está abierta, se le pedirá que la cierre.
4. El carro se mueve automáticamente. Abra la ventana de posición de servicio para acceder a él.



5. El servidor de impresión interno le indica cuál es el cabezal de impresión que debe eliminar. Abra los pestillos que fijan el cabezal de impresión y levántelo.



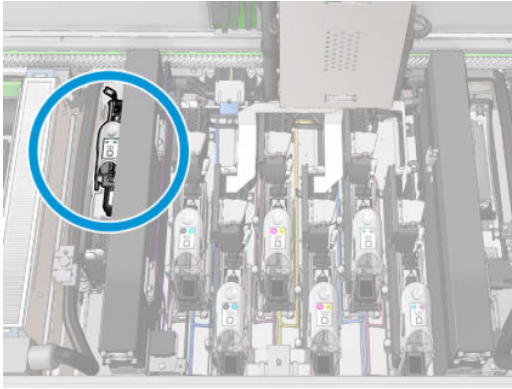
6. Levante el asa que se suministra con el cabezal y estire suavemente del asa hacia arriba para desconectar el cabezal del carro.



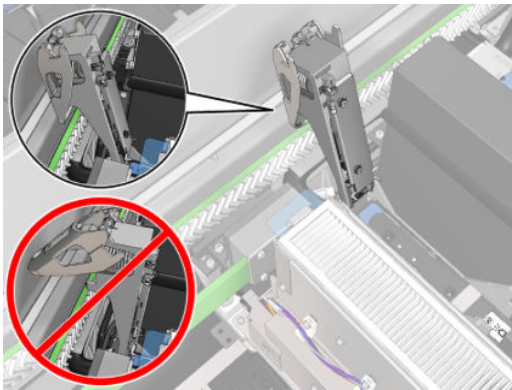
7. Extraiga el cabezal de impresión de la impresora. Puede utilizar el material de embalaje original para desechar el cabezal de impresión antiguo o, en el caso de que deba devolverlo a HP.

Al retirar el cabezal de impresión del optimizador

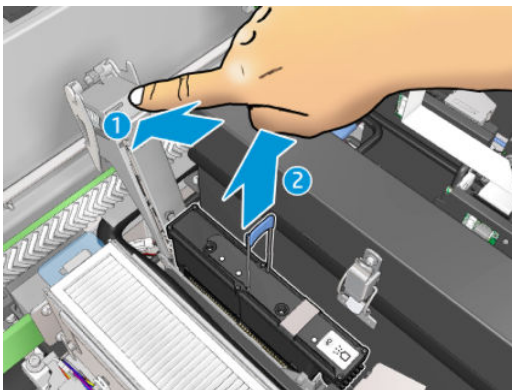
1. Localice el cabezal de impresión del optimizador.



2. Empuje el asa del pestillo contra el eje posterior lo máximo que pueda.

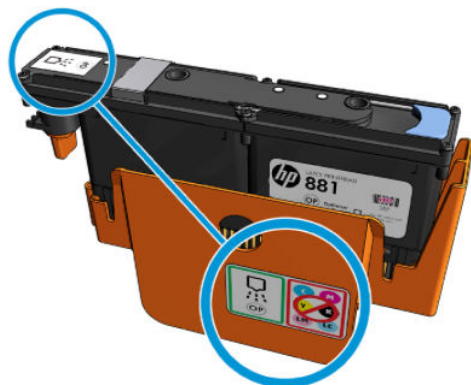


3. Incline el cabezal de impresión un poco antes de sacarlo completamente de su bolsillo.



4. Si se va a volver a utilizar el cabezal de impresión, protéjalo colocando la tapa de sellado de color naranja.

⚠ PRECAUCIÓN: Asegúrese de que cada cabezal de impresión utiliza su propia tapa y no la de otro cabezal de impresión. Esto es especialmente importante en el caso de las tapas del cabezal de impresión del optimizador, dado que existe un alto riesgo de que los inyectores se dañen si se mezclan con los cabezales de impresión de color y viceversa. Las tapas del optimizador están etiquetadas como se muestra a continuación.



📝 NOTA: Recuerde en qué ranura va cada cabezal de impresión; si más tarde coloca un cabezal de impresión en una ranura diferente, la impresora mostrará un error.

Introducción de un cabezal de impresión

1. Compruebe que el nuevo cabezal de impresión tiene los colores correctos.

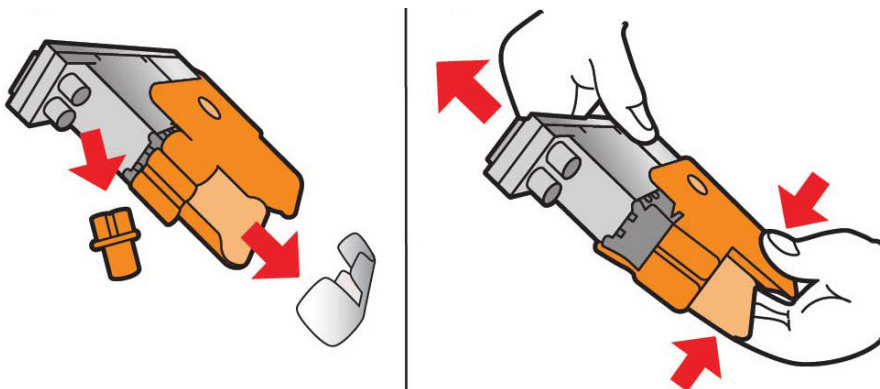
📝 NOTA: Cada cabezal de impresión tiene una forma única y no se puede insertar en la ranura equivocada. No lo fuerce.

2. Agite el cabezal de impresión según las instrucciones de empleo del embalaje.




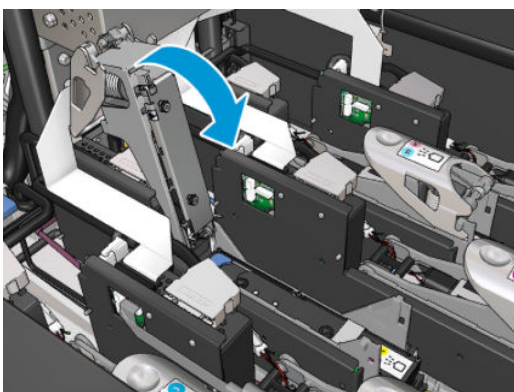
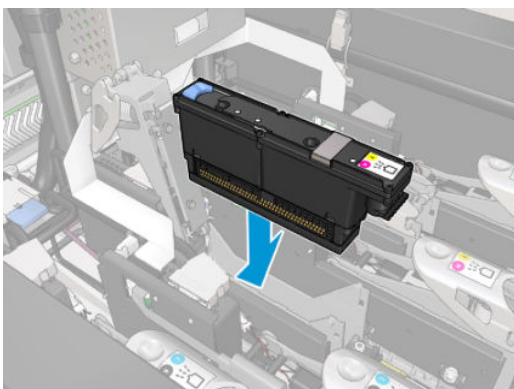
3. Sáquelo del embalaje y quite las tapas protectoras.

 **SUGERENCIA:** Quizás desee guardar las tapas protectoras para utilizarlas posteriormente, por si alguna vez desea extraer un cabezal de impresión de la impresora.



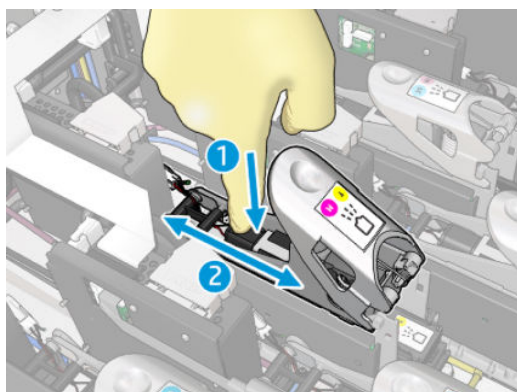
4. Coloque el nuevo cabezal de impresión en el lugar correcto de la impresora y baje su cabezal.

 **PRECAUCIÓN:** Inserte el cabezal de impresión lentamente. Se recomienda insertarlo lo más vertical posible sin golpear las piezas del carro ni los lados de la ranura. Si lo inserta demasiado rápido o si recibe algún golpe, se puede dañar.

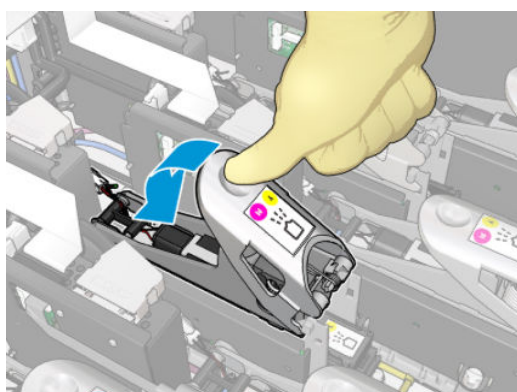


5. Baje el pestillo hasta llegar al cabezal de impresión, pero no lo cierre todavía.

6. Presione con dos dedos sobre la impresora para asegurarse de que los puertos de imprimación estén bien insertados.



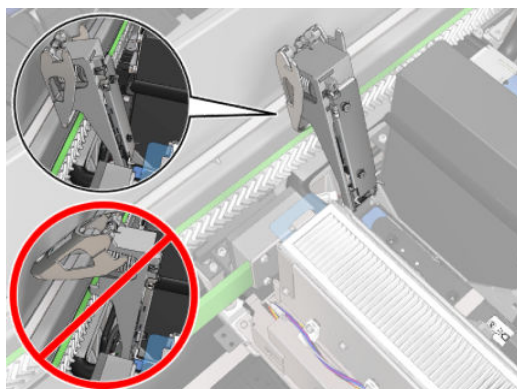
7. Cierre el pestillo.



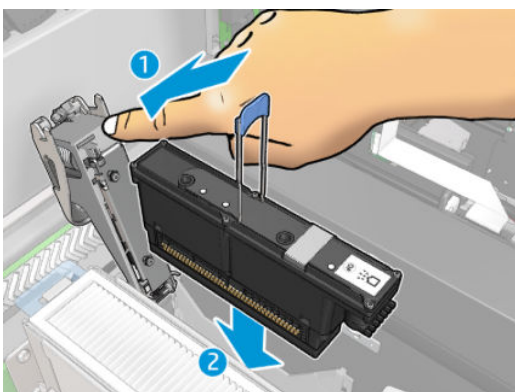
8. Cierre la ventana de posición de servicio y pulse **Aceptar**. La impresora comprueba si el cabezal de impresión nuevo se ha insertado correctamente (el estado se muestra en el servidor de impresión interno) y recomienda alinear los cabezales de impresión, que es opcional.
9. Reinicie la cola de trabajos.

Al insertar el cabezal de impresión del optimizador

1. Empuje el asa del pestillo contra el eje posterior lo máximo que pueda.



2. Inserte el cabezal de impresión en ángulo y por debajo de los dos pestillitos, como se muestra a continuación. Gírelo hasta que se encuentre en posición vertical y presione para insertarlo.



3. Presione con dos dedos sobre el sistema de imprimación antes de cerrar el pestillo para asegurar una conexión correcta.


Mantenimiento de los cabezales de impresión

Debe realizar una comprobación automática del cabezal de impresión y limpiarlo cada mañana, antes de empezar a imprimir. Mientras la impresora está inactiva, los componentes de la tinta pueden caer dentro del cabezal de impresión y bloquear los inyectores. Los procesos de comprobación y limpieza permiten limpiar previamente los cabezales de impresión, comprobar los detectores de gotas y limpiarlos más intensamente si es necesario. Estos procesos duran entre 10 y 30 minutos, dependiendo de la condición de los cabezales de impresión.

Para mantener la mejor calidad de impresión, debe sustituir un cabezal de impresión cuando llegue a su fecha de caducidad. Una alerta le notifica cuando cualquier cabezal llega a su fecha de caducidad.

También puede comprobar la fecha de caducidad de un cabezal de impresión en cualquier momento: consulte [Estado y alertas de la impresora en la página 26](#).

Los cabezales de impresión se deben alinear periódicamente: consulte [Alineación de los cabezales de impresión en la página 177](#).

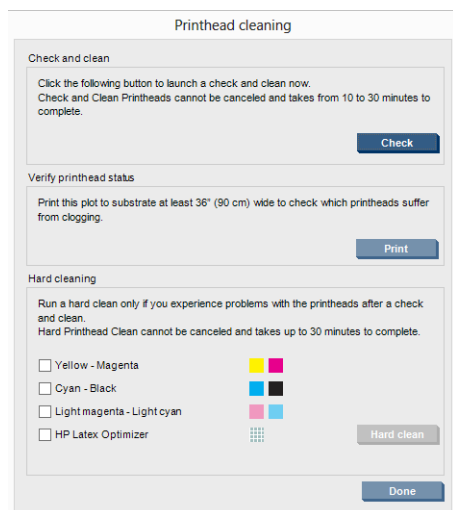
 **SUGERENCIA:** Si extrae de la impresora un cabezal de impresión que todavía no está caducado, para volver a utilizarlo posteriormente, la mejor manera de protegerlo es sustituyendo las tapas protectoras que extrajo antes de insertarlo en la impresora.

 **PRECAUCIÓN:** Es importante utilizar la tapa de sellado del optimizador de HP Latex para el cabezal de impresión del optimizador de HP Latex.

Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión


Este procedimiento se deben realizar diariamente.

1. Acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Impresora > Limpieza de cabezales de impresión**.





2. Pulse el botón **Comprobar** para realizar una limpieza rutinaria automáticamente.

Modo a prueba de fallos

En ciertas condiciones, incluidos el funcionamiento de la impresora fuera de las especificaciones ambientales, y cuando se detecta un cartucho de tinta usado, relleno o falsificado, la impresora funcionará en modo 'seguro'. HP no puede garantizar el rendimiento del sistema de impresión cuando se utiliza fuera de las especificaciones ambientales o cuando se instala un cartucho de tinta usado, relleno o falsificado. El modo a prueba de fallos está diseñado para proteger la impresora y los cabezales de impresión de los daños ocasionados por condiciones imprevistas, y funciona cuando el icono  se muestra en el equipo de la impresora. Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda utilizar cartuchos de tinta originales de HP. Los sistemas de impresión HP Latex, entre los que se incluyen las tintas originales y los cabezales de impresión de HP, se han diseñado y fabricado para proporcionar una calidad de impresión, consistencia, rendimiento, durabilidad y valores fiables en cada impresión.

Sustitución del rollo de limpieza de los cabezales de impresión, los filtros y el recipiente

 **¡ADVERTENCIA!** Esta operación se limita solamente al personal formado.

 **NOTA:** Durante la instalación de la impresora, el personal designado recibirá formación para una utilización y mantenimiento seguros de la impresora. No está permitido utilizar la impresora sin este tipo de formación.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Cuando el rollo de limpieza se acabe, debe sustituirlo, junto con los filtros del aerosol, los filtros de secado y el recipiente izquierdo. Todas estas piezas se suministran con el rollo de limpieza de HP 881 Latex.



1. Rodillo limpiador
2. Filtros de aerosol
3. Filtros de secado
4. Recipiente izquierdo

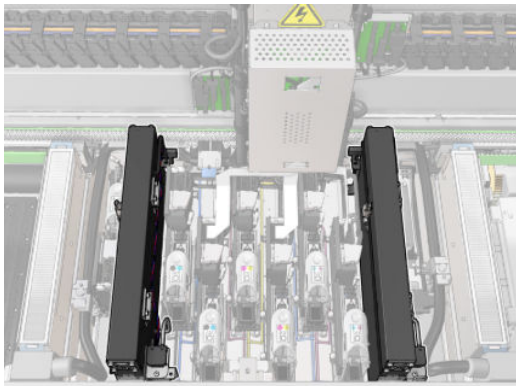
El servidor de impresión interno proporciona instrucciones sobre todos los procesos de sustitución. Acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Impresora > Sustituir rolo limpiador**. Aparecerá un asistente que resume todas las operaciones que se deben realizar:

- Sustitución de los filtros de aerosol.
- Sustitución de los filtros de secado.
- Sustitución del recipiente izquierdo:
- Sustitución del rolo de limpieza de los cabezales.

 **SUGERENCIA:** Le recomendamos que utilice guantes.

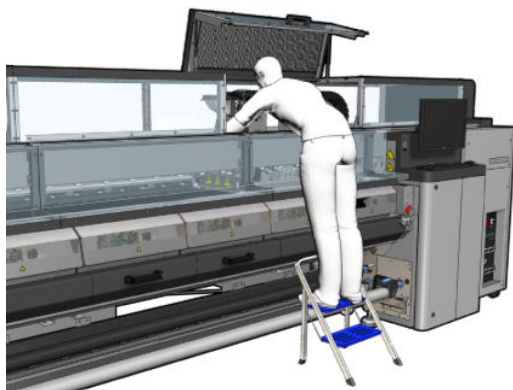
Haga clic en **Siguiente** en la parte inferior de la ventana del asistente para iniciar la sustitución de los filtros de aerosol.

Sustitución de los filtros de aerosol

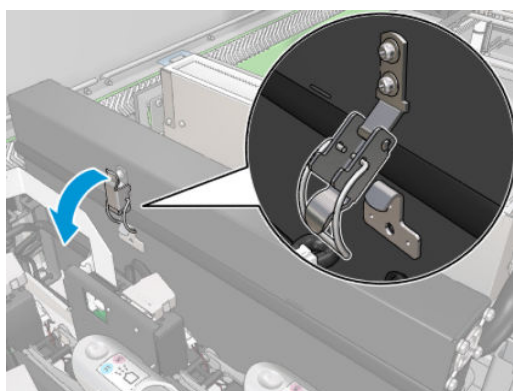


1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.

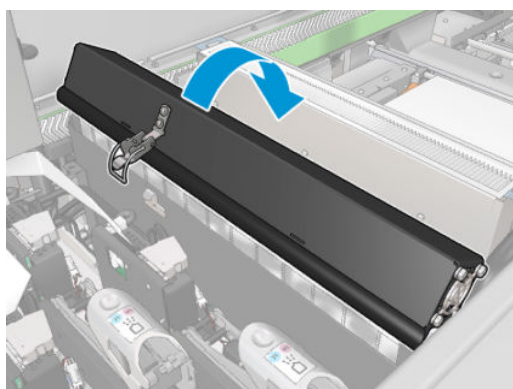
3. Abra la ventana de posición de servicio.



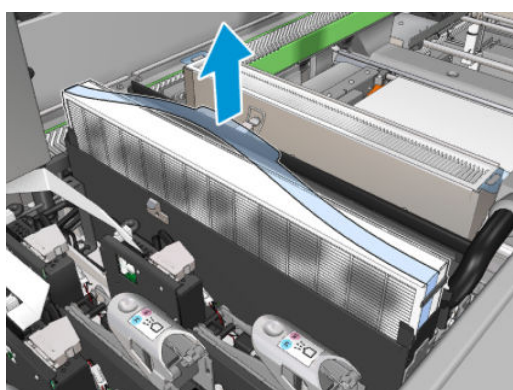
4. Abra un pestillo en la parte izquierda de cada módulo del filtro del aerosol.



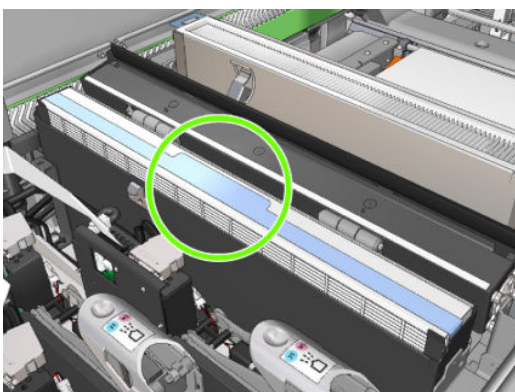
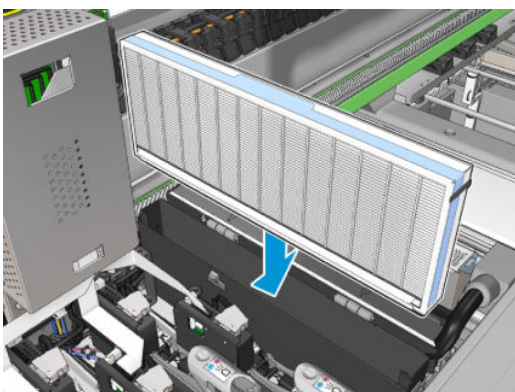
5. Abra la tapa de cada filtro.



6. Retire los dos filtros del aerosol utilizando las asas.

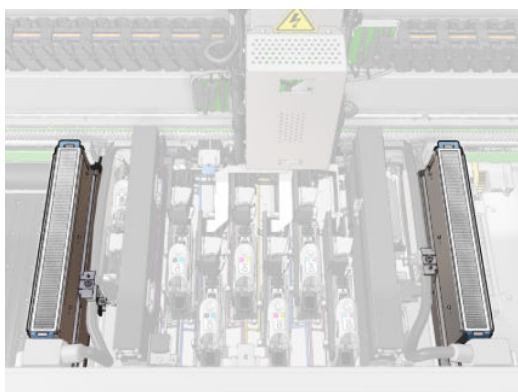


7. Inserte los dos filtros nuevos. Solo hay una forma correcta de insertarlos. Si nota resistencia, intente insertar el filtro al revés.

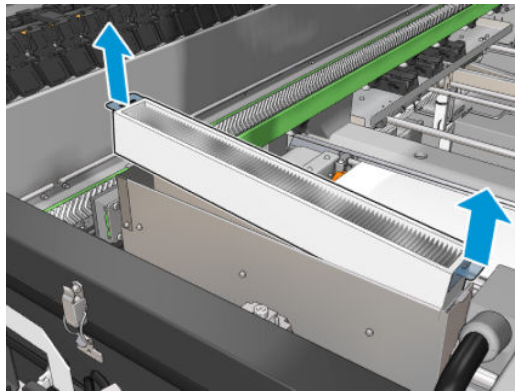
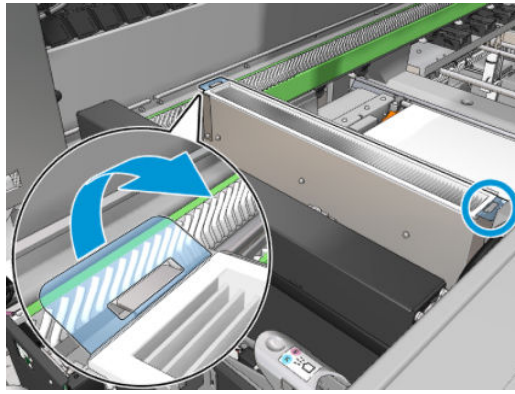


8. Cierre las tapas.
9. Cierre los pestillos.
10. Haga clic en **Siguiente** en la parte inferior de la ventana del asistente para iniciar la sustitución de los filtros de secado.

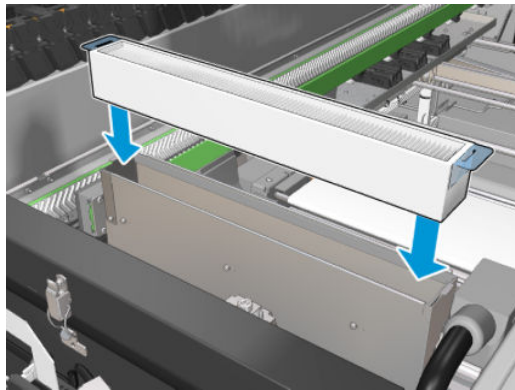
Sustitución de los filtros de secado



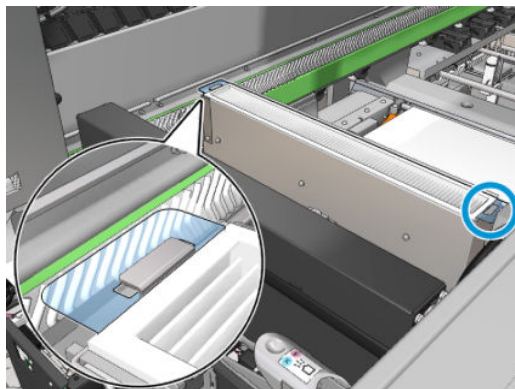
1. Agárrelos por las solapas de plástico y quite los dos filtros de secado de cada lado del carro.



2. Inserte los filtros nuevos.



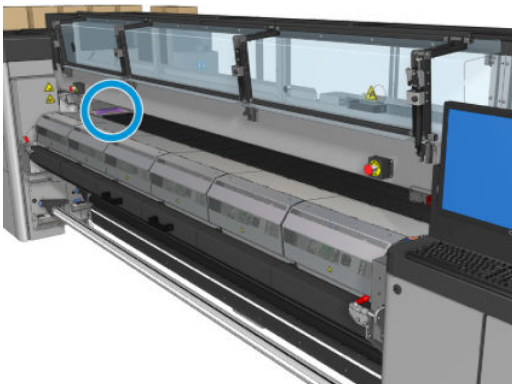
3. Acople las dos solapas de plástico en cada filtro.



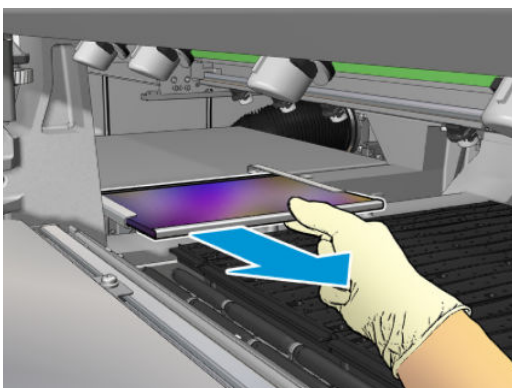
4. Cierre la ventana de posición de servicio.
5. Haga clic en **Siguiente** en la parte inferior de la ventana del asistente para iniciar la sustitución del recipiente izquierdo.


Sustitución del recipiente izquierdo

1. Abra la puerta delantera.
2. Localice el recipiente izquierdo en el lado izquierdo del área de impresión.



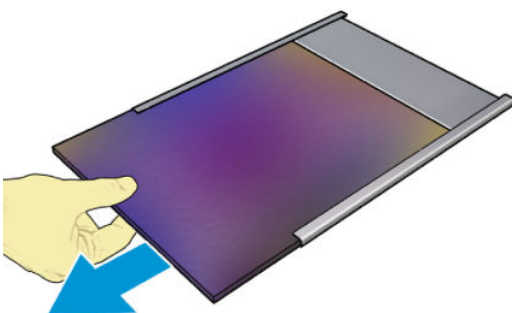
3. Deslice hacia afuera la espuma del recipiente izquierdo con su estructura.



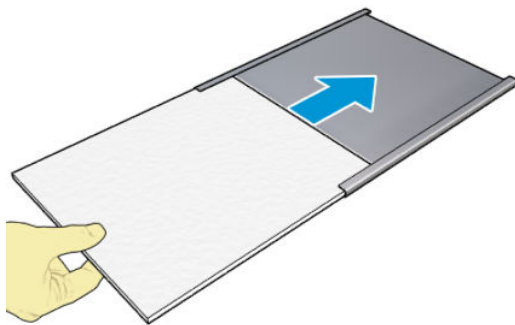
 **IMPORTANTE:** Solo impresoras HP Latex 3000/3600: Según el número de serie de la impresora, no es necesario colocar la espuma en la estructura del recipiente porque la carcasa se ha diseñado para insertar la espuma directamente en el interior.

Llame a su representante de HP para obtener más información.

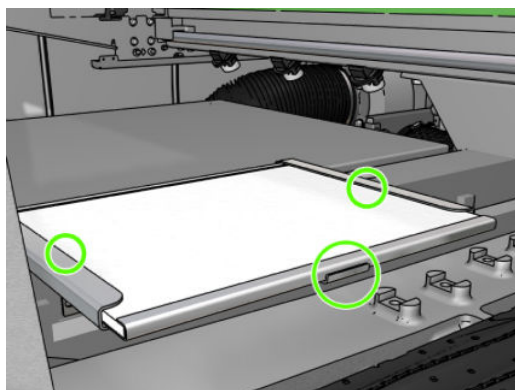
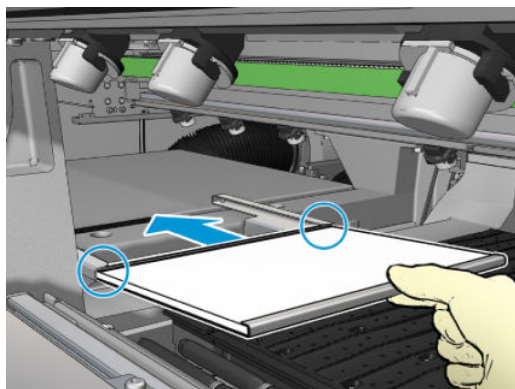
4. Extraiga la pieza de espuma de la estructura.



5. Inserte la nueva espuma en el bastidor. Al hacerlo, cerci3rese de que es plana y no tiene arrugas.



6. Inserte la estructura en su lugar, en la estructura del recipiente izquierdo. Aseg3rese de que quede lisa.

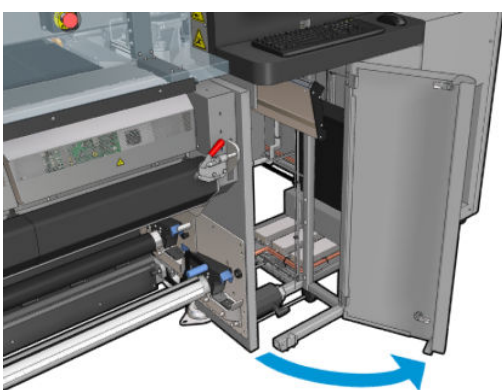
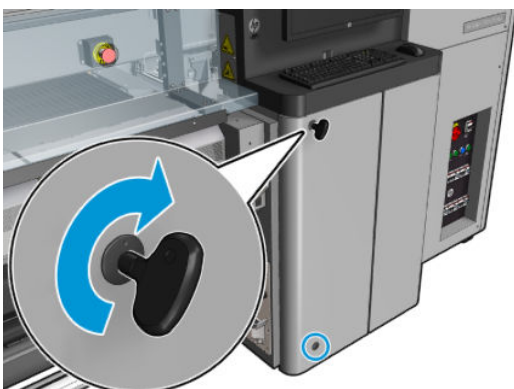


7. Haga clic en **Siguiente** en la parte inferior de la ventana del asistente para iniciar la sustituci3n del rollo limpiador de cabezales de impresi3n.

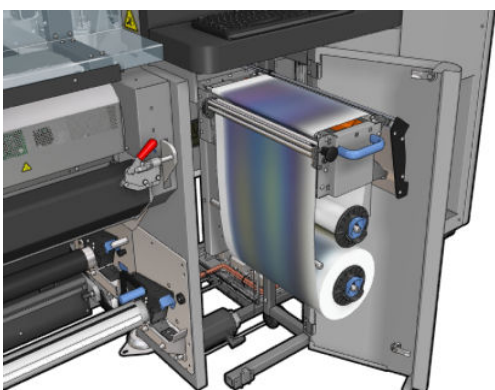
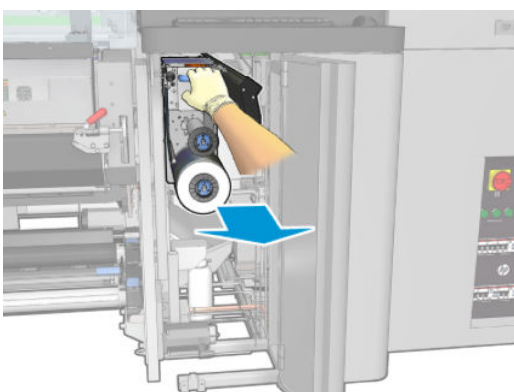
Sustituci3n del rollo de limpieza de cabezales



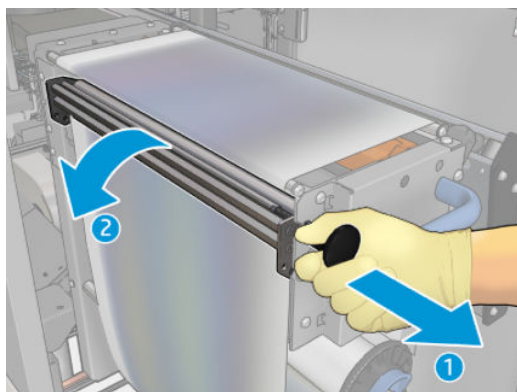
1. Cualquier parte no usada del rollo se enrolla en el rollo de recogida en este momento. Se advertirá si la parte no usada es superior al 5% del rollo entero.
2. Para sustituir el rollo de limpieza de los cabezales de impresión, desbloquee la puerta de la parte derecha frontal de la impresora y ábrala.



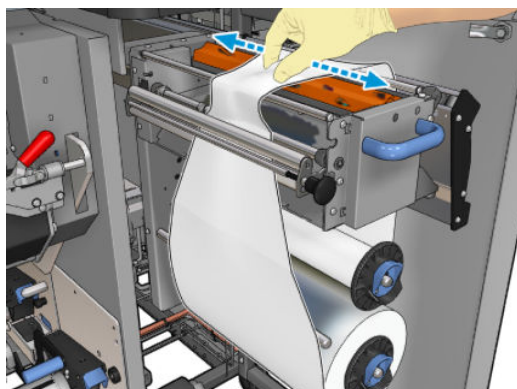
3. Agarre el tirador y saque el conjunto entero del rollo de limpieza de cabezales a través de la puerta.



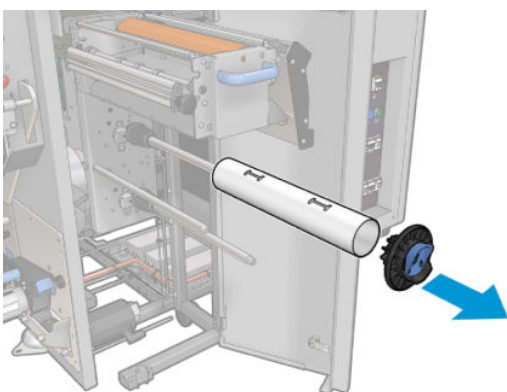
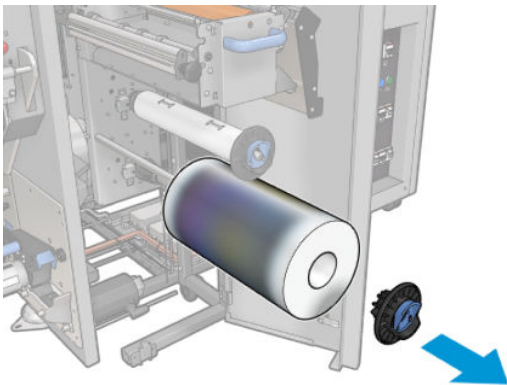
4. Extraiga el pomo negro de la parte superior izquierda y desplace el sistema de sujeciones.



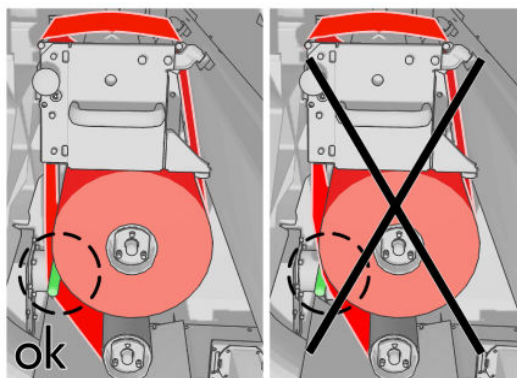
5. Limpie el limpiador de goma con el final del rollo.



- Deslice ambos rollos fuera de sus ejes y elimine el rollo con el material de limpieza usado según las instrucciones proporcionadas con el nuevo rollo. Consulte las normativas de las administraciones locales para determinar cuál es la forma correcta de eliminar los residuos. Conserve el núcleo vacío para usarlo como un núcleo de recogida.

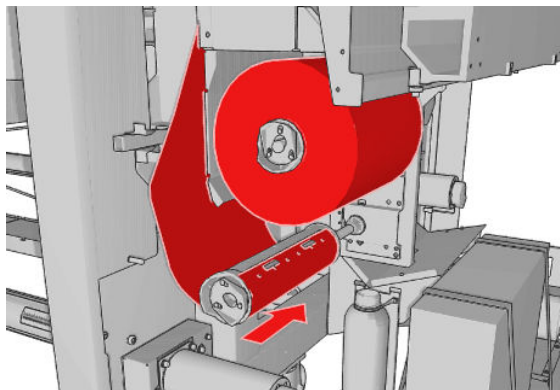



- Deslice el nuevo rollo en el eje superior.
- Inserte el eje superior, colocando la tapa del extremo en el lateral, y deslícelo hasta que escuche un clic.
- Pase el borde anterior del rollo sobre los rodillos superiores y el material de limpieza a través de los rodillos a la izquierda.




- Existe una tira de película de poliéster el borde frontal del material de limpieza. Insértelo en el orificio del núcleo de recogida, que lo sostiene.


11. Deslice el núcleo de recogida hacia el eje inferior.

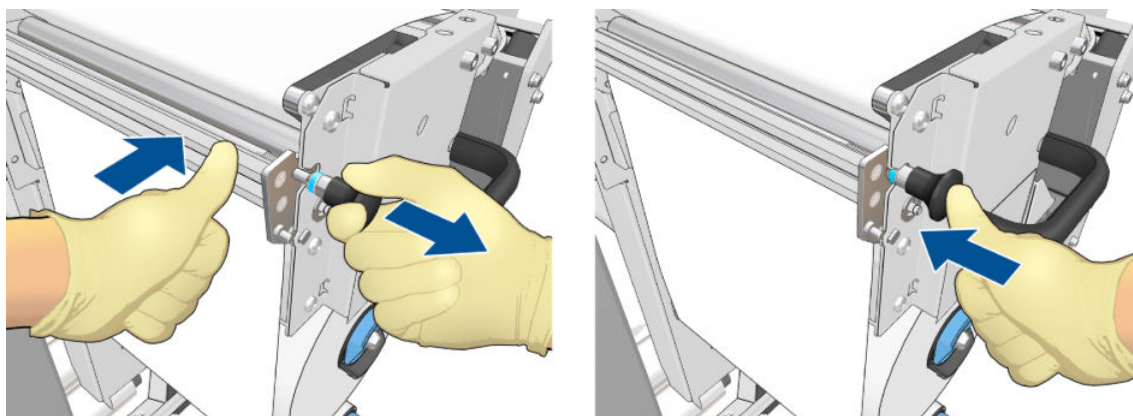


 **NOTA:** Si el rodillo de limpieza no se ha instalado correctamente, puede ver un mensaje sobre la eliminación de un atasco del rollo de limpieza de cabezales. Saque todo el conjunto, enrolle un poco de rollo hacia delante y vuelva a deslizarlo hacia atrás. La impresora comprobará de nuevo el rollo.

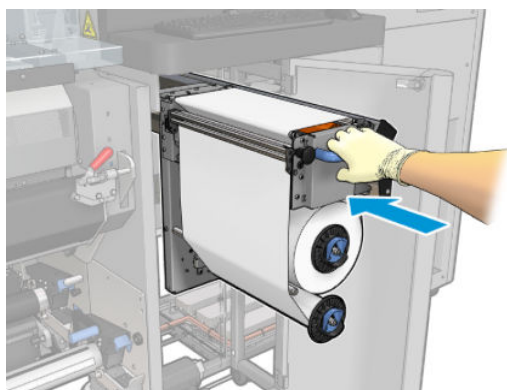
 **NOTA:** No corte el material de limpieza para volver a colocarlo en el rodillo inferior. Un radio de rollo inesperado puede producir errores en el sistema del rollo de limpieza.

12. Restablezca el sistema de sujeciones desplazando el pomo negro de nuevo a su lugar. Si nota resistencia porque el rollo de limpieza está demasiado apretado, gire el rollo ligeramente hacia la izquierda.

 **SUGERENCIA:** En la parte más alejada del pomo negro hay una anilla verde que no debería verse si el pomo está bien colocado. Si está visible, inténtelo de nuevo.




13. Agarre el tirador y vuelva a insertar el conjunto del rollo de limpieza de cabezales en la impresora. Asegúrese de empujar hasta que haga tope.

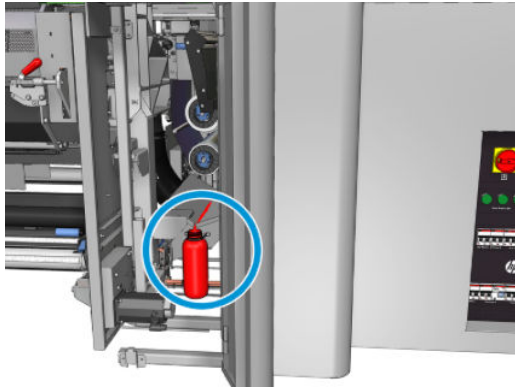


14. Cierre la puerta y bloquéela.
15. Haga clic en **Terminar** en la ventana del asistente.

El sistema de seguimiento de la longitud del rollo de limpieza de los cabezales de impresión ahora está restablecido a cero.

 **NOTA:** Si lo utiliza de forma indebida utilizando rollos medios gastados, es posible que el recuento de uso que se muestra en el servidor de impresión interno no sea preciso.


No vacíe ni extraiga el contenedor de desagüe: esta tarea deberá realizarla un ingeniero de servicio durante el mantenimiento preventivo.



7 Calibración de la impresora

Alineación de los cabezales de impresión

La alineación precisa de los cabezales es esencial para obtener elementos gráficos con unos colores precisos, unas transiciones de color suaves y unos bordes definidos.

 **NOTA:** Se recomienda alinear los cabezales de impresión únicamente cuando se utilice la configuración de rollo a rollo. Concretamente, no se recomienda alinear los cabezales de impresión con rollos dobles.

Se recomienda alinear los cabezales de impresión en estas situaciones:

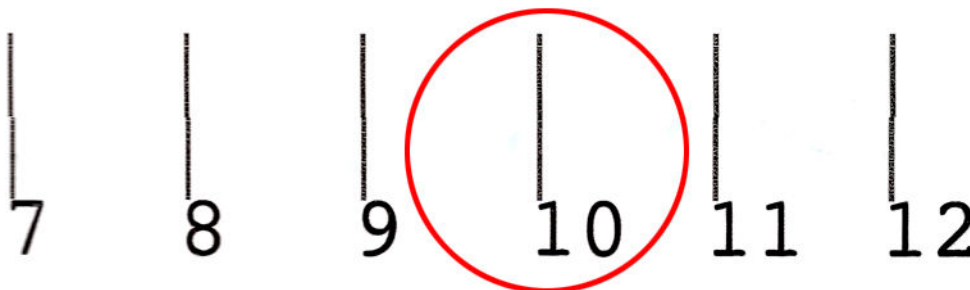
- Después de sustituir o volver a colocar un cabezal de impresión.
- Cuando se carga un sustrato nuevo y el espacio entre el cabezal de impresión y el papel cambia considerablemente.
- Cuando hay problemas de calidad de impresión que podrían deberse a una alineación incorrecta del cabezal de impresión.

Para alinear los cabezales de impresión, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Impresora > Alineación de cabezales**.

Las arrugas u otras deformaciones del sustrato en la zona de impresión podrían afectar a la alineación de los cabezales de impresión. Por lo tanto, si la impresora ha estado imprimiendo recientemente, debería esperar unos minutos a que se enfríe. Por si acaso, la impresora avanza el sustrato antes de alinear los cabezales de impresión.

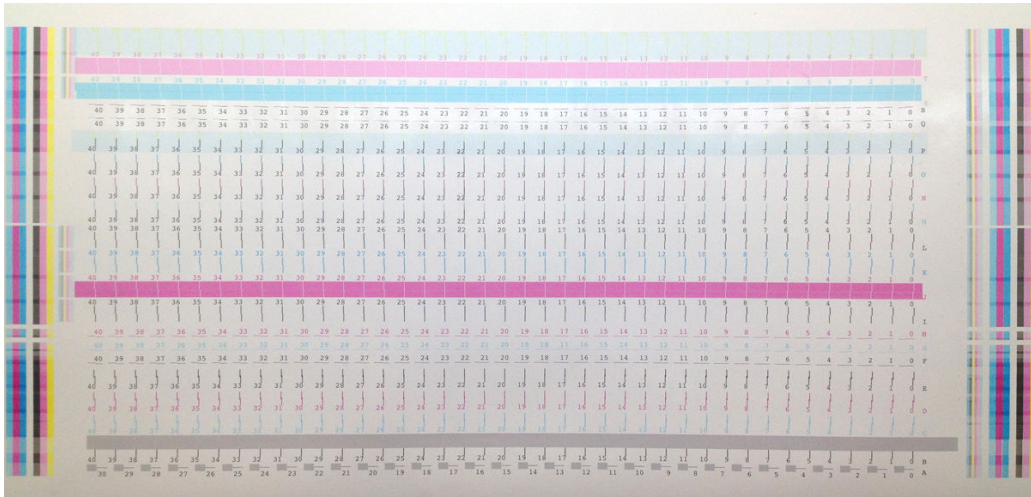
Procedimiento de alineación

La impresora imprime 21 series de patrones, cada uno denominado con una letra (de la A a la U). Debe seleccionar el mejor resultado en cada una de las series (por ejemplo, el número 10 en la imagen de abajo).

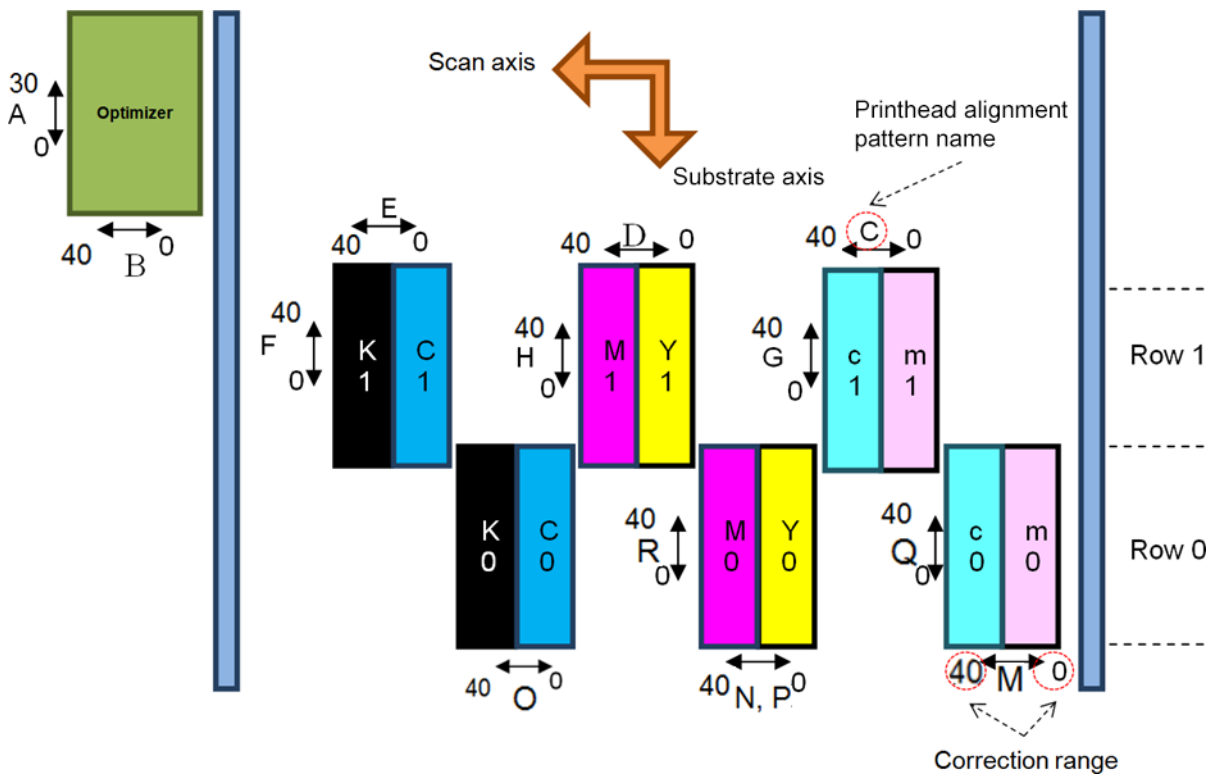


El procedimiento de alineación incluye tanto los cabezales de impresión de color como el cabezal de impresión del optimizador, y dura aproximadamente 10 minutos. Consume sustrato impreso de 84 cm de ancho × 37 cm de altura.

 **NOTA:** En función de la versión de firmware, este patrón podría ser ligeramente diferente.



La imagen que aparece a continuación muestra la distribución de cabezales de impresión en el carro. También muestra la correspondencia entre el cabezal de impresión y los patrones, con orientación sobre la dirección de las correcciones (de 0 a 40) que se ha aplicado.



En la tabla siguiente se resume el tipo de corrección controlado por cada patrón.

Patrón	Cabezales de impresión afectados	Tipo de corrección
A	Optimizador	Eje de sustrato
B	Optimizador	Eje de escaneo
C	c1, m1	Eje de escaneo
D	M1, Y1	Eje de escaneo
E	K1, C1	Eje de escaneo
F	K1, C1	Eje de sustrato
G	c1, m1	Eje de sustrato

Patrón	Cabezales de impresión afectados	Tipo de corrección
H	M1, Y1	Eje de sustrato
I	K	Eje de escaneado, bidireccional
J	M	Eje de escaneado, bidireccional
K	C	Eje de escaneado, bidireccional
L	C, M, Y, K, c, m, opc	Eje de escaneado, bidireccional, 1.200 ppp
M	c0, m0	Eje de escaneo
N	M0	Eje de escaneo
O	C0	Eje de escaneo
P	Y0	Eje de escaneo
Q	c0, m0	Eje de sustrato
R	M0, Y0	Eje de sustrato
S	c	Eje de escaneado, bidireccional
T	m	Eje de escaneado, bidireccional
U	Y	Eje de escaneado, bidireccional

Tenga esto en cuenta al intentar compensar cualquier alineación incorrecta que observe en el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión.

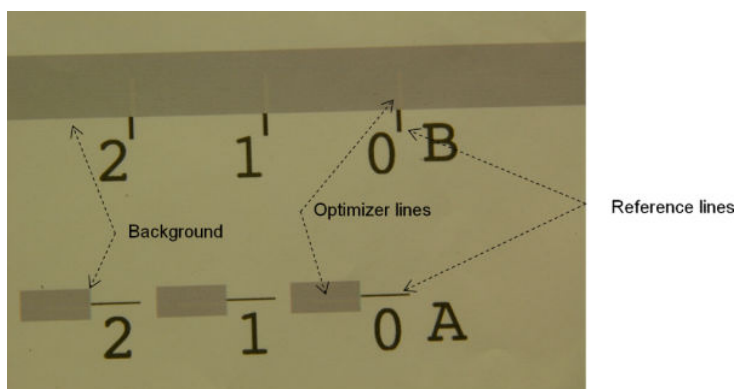
La corrección central es 20 (15 para A), siendo el valor predeterminado para cada patrón en el servidor de impresión interno.

Alineación del cabezal de impresión del optimizador

La tinta del optimizador es transparente, por lo que no es fácil de detectar visualmente. Para facilitar esta tarea, se ha añadido encima un fondo de tinta compuesta. Destaca el optimizador para hacerlo visible la mayoría del tiempo.

Los patrones A y B están pensados para alinear el cabezal de impresión del optimizador con los cabezales de impresión de color en ambas direcciones (eje de escaneado y eje del sustrato).

La siguiente imagen muestra el fondo con las líneas del optimizador encima.



Posibles problemas con la alineación de los cabezales de impresión

La tinta del optimizador es invisible o apenas se ve

El fondo compuesto para resaltar la tinta del optimizador funciona para la mayoría de sustratos pero, a veces, con algunos sustratos, no hay suficiente contraste para resaltar la tinta del optimizador. En estos casos hay dos posibles soluciones:

- Cargue un sustrato diferente con mayor contraste para llevar a cabo la alineación.
- Inserte una corrección intermedia (A=15, B=20), suponiendo que el optimizador está bien alineado. En este caso, observe minuciosamente los defectos asociados, como el sangrado, halo o mechas (consulte [Sangrado, halo, mechas en la página 400](#)).

También existe la posibilidad de que el cabezal de impresión del optimizador o los cabezales de impresión de color tengan demasiados inyectores obstruidos, lo que se traduce en un relleno de área de fondo deficiente que dificulta detectar las barras del optimizador. En este caso, consulte [Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión en la página 164](#).

El cabezal de impresión del optimizador sigue mal alineado en el eje del sustrato después de la alineación


El cabezal de impresión del optimizador está escalonado y hay un hueco entre este y el resto de cabezales de impresión, por lo que en los patrones A y B se necesita avanzar sustrato para alinearlos con el fondo y el color negro de referencia. Si el avance del sustrato no es preciso, puede que la corrección del optimizador para el eje del sustrato (patrón A) no sea válida. Puede detectar algo de sangrado en los límites entre los colores, en la dirección del eje del sustrato, por lo general al pasar de áreas de alta densidad de tinta a áreas de densidades de tinta más bajas. En este caso, asegúrese de que el avance del sustrato sea preciso (consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#)) antes de realizar la alineación.

Un patrón muestra más de una corrección buena

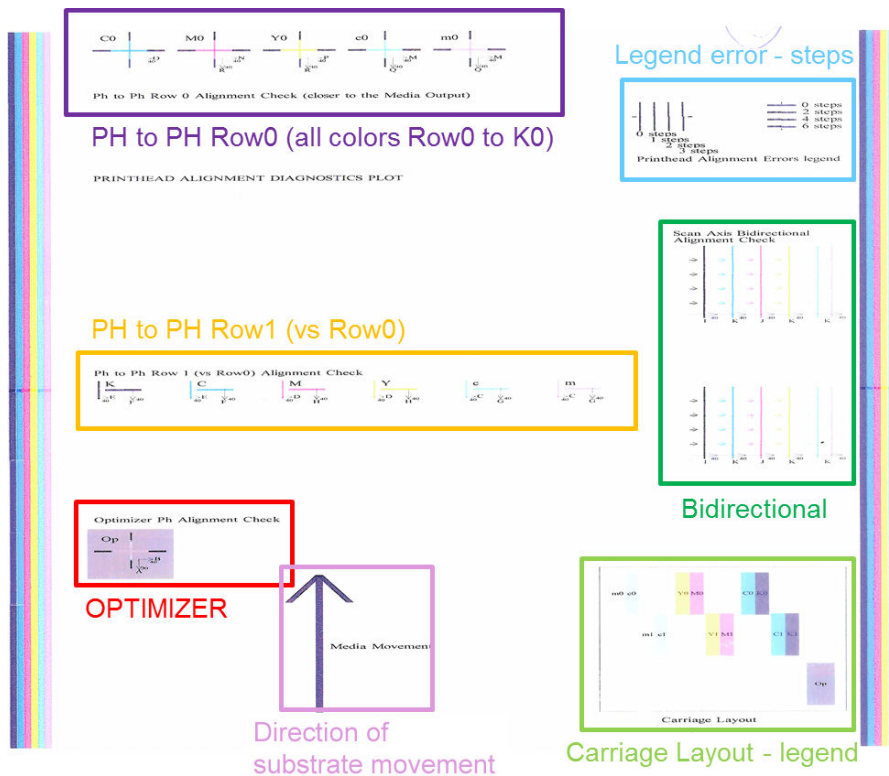
En ocasiones, puede encontrar que un patrón tiene dos o más buenas correcciones posibles, separadas por dos o más pasos. Esto puede deberse a que las arrugas del sustrato cambian el espacio entre el cabezal de impresión y el papel a lo largo del eje de escaneado. Para evitarlo, asegúrese de que el sustrato esté frío antes de iniciar la alineación y avance por lo menos 70 cm para asegurarse de que no se ha deformado debido a la polimerización del trabajo anterior.

Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales

La impresora proporciona un trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales, para evaluar la calidad de la alineación actual. Para imprimirlo, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Impresora > Alineación de cabezales > Comprobar alineación > Imprimir**.

 **NOTA:** Puede utilizar el trazado de diagnóstico para comprobar la alineación de los cabezales de impresión y, a continuación, ajustar los valores siguiendo las instrucciones del trazado de diagnóstico. Además, si el sustrato es similar a uno que ya ha utilizado, puede imprimir solo el trazado de diagnóstico (mucho más rápido que la alineación de los cabezales) y ajustar los valores en el servidor de impresión interno.

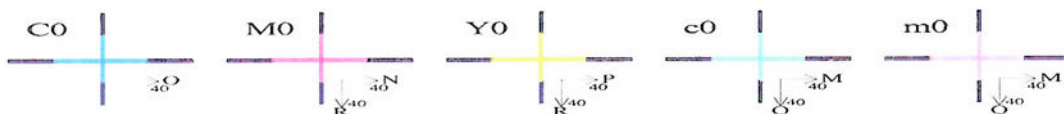
La siguiente imagen muestra un ejemplo del trazado de diagnóstico. Cada parte se describe siguiendo la terminología de la alineación manual. La fila0 es la fila de los cabezales de impresión que está más cerca de la salida del sustrato, mientras que la fila1 es la fila de los cabezales de impresión que está más cerca de la entrada del sustrato. En el mismo trazado hay un área en la que el diseño del carro se describe con las etiquetas adecuadas, solo a modo de referencia.



Zona 1: comprobación de la alineación de la Fila 0 del cabezal de impresión (más cercana a la salida del sustrato)

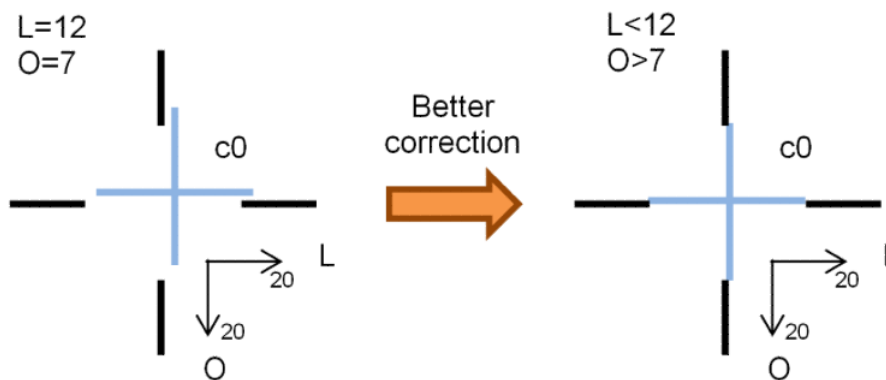
Esta área muestra la alineación entre los cabezales de impresión para la primera fila de cabezales de impresión de color. Cada cabezal de impresión tiene cruces, en el punto donde se compara con un cabezal de impresión de referencia. En este caso, se ha elegido como referencia el cabezal de impresión negro.

Los colores están etiquetados C0, M0, Y0, c0, m0, donde "0" indica que se trata de la primera fila de cabezales de impresión. En cada caso, la cruz interior debería estar alineada con la cruz exterior.



Ph to Ph Row 0 Alignment Check (closer to the Media Output)

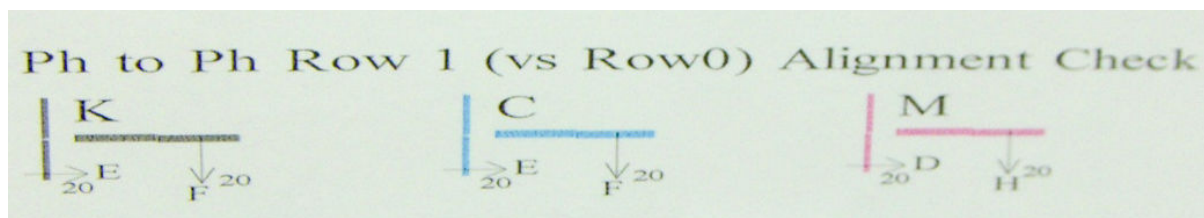
En el caso de una alineación incorrecta, las flechas indican el patrón de la alineación manual que corregirá la alineación incorrecta. Además, la etiqueta "20" indica la dirección hacia la que se moverá la línea cuando se aplique un valor de "20". Por ejemplo, supongamos que en la alineación manual el valor elegido para L es 12 y que el valor elegido para O es 7. Supongamos también que hay una colocación incorrecta en c0:



- **Colocación incorrecta en el eje de escaneado:** la línea c0 está desplazada hacia la derecha. Dado que la flecha de "20" apunta hacia la derecha, si aplica valores superiores al valor real, se moverá aún más hacia la derecha. Pero, dado que la línea vertical c0 está desplazada hacia la derecha, deberá moverla hacia la izquierda. Por lo tanto, se necesita un valor inferior a su selección real ($L=12$).
- **Colocación incorrecta en el eje del sustrato:** la línea c0 está desplazada hacia la parte superior. Dado que la flecha de "20" apunta hacia la parte inferior, si aplica valores superiores al valor real, se moverá aún más hacia la parte inferior. Esto es precisamente lo que desea, de modo que se necesita un valor superior a la selección real ($O=7$).

Zona 2: comprobación de la alineación de la fila1 (frente a la fila0) entre cabezales de impresión

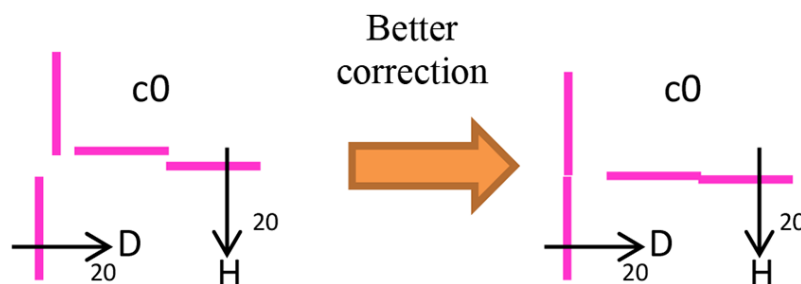
Esta área muestra la alineación entre los cabezales de impresión para la segunda fila de cabezales de impresión de color. A cada color se hace referencia en el mismo color de la fila0. La alineación es correcta si no se detecta ninguna discontinuidad o paso en las direcciones.



Tal y como se indicó en la descripción del área anterior, en el caso de una alineación incorrecta, las flechas indican el patrón de la alineación manual que corregirá la alineación incorrecta. Además, la etiqueta "20" indica la dirección hacia la que se moverá la línea si se aplica un valor de "20". Por ejemplo, supongamos que en la alineación manual el valor elegido para D es 12 y que el valor elegido para H es 7. Supongamos también que hay una colocación incorrecta en M:

D=12
H=7

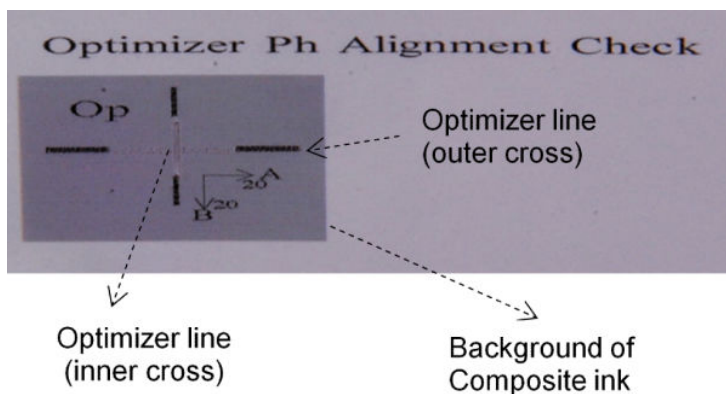
D>12
H<7



Igual que en la zona anterior, aumentar el valor de D y disminuir el valor de H ayudará a mejorar los resultados.

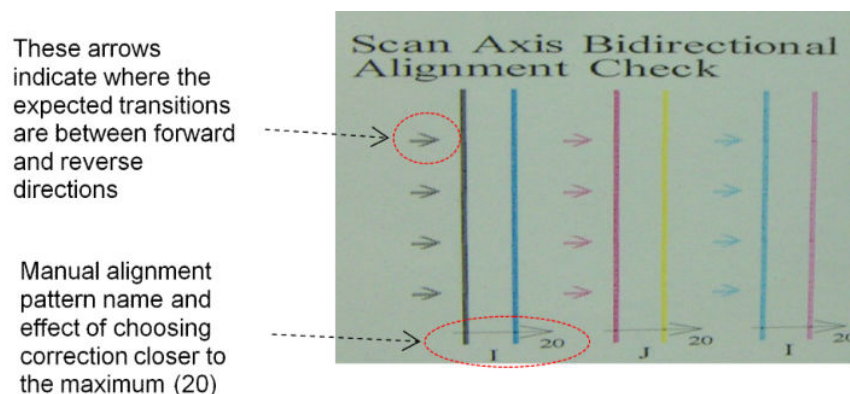
Zona 3: comprobación de la alineación del cabezal del optimizador

Esta área muestra la alineación entre el cabezal de impresión del optimizador y el cabezal de impresión de color. La tinta negra hace referencia al optimizador. Funciona exactamente igual que en la zona 1. Sin embargo, hay un color de fondo que destaca la presencia del optimizador.

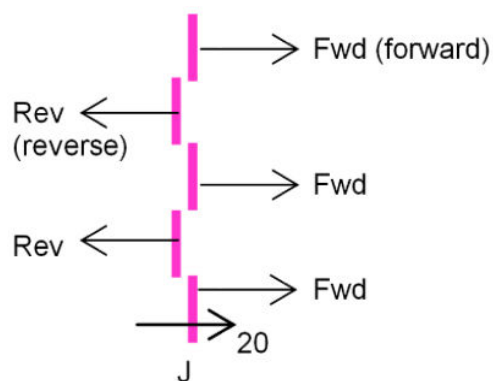


Zona 4: comprobación de la alineación bidireccional del eje de escaneado

Esta área muestra la alineación bidireccional del eje de escaneado entre colores. Tal y como se indicó en la descripción de las áreas anteriores, en el caso de una alineación incorrecta, las flechas inferiores indican el patrón de la alineación manual que corregirá la alineación incorrecta (patrones I, J). Además, la etiqueta "20" indica la dirección hacia la que se moverá la línea si se aplica un valor de "20".

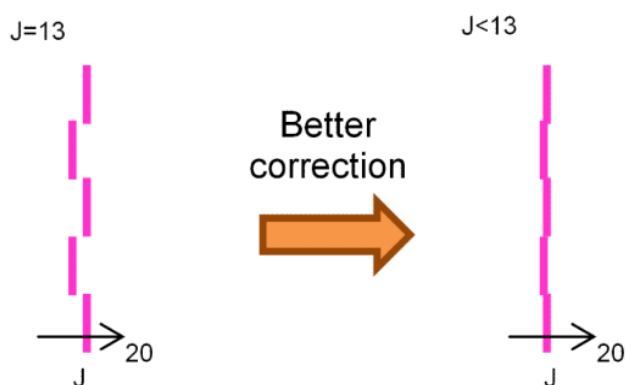


Este patrón está formado por una serie de líneas verticales, impresas sin emparejar de la siguiente manera:



La alineación bidireccional correcta se ha encontrado cuando las líneas Fwd y Rev están perfectamente alineadas.

En el siguiente ejemplo se muestra una situación de alineación incorrecta con la corrección existente J=13 y se indica cómo corregirla.



En este caso, el diagrama indica que debemos cambiar el valor correspondiente al patrón J. También indica que la corrección se debe mover hacia los valores más bajos, debido a que el valor de "20" la movería en la dirección equivocada.

Calibración del color

La calibración del color permite a la impresora producir colores uniformes con un tipo de sustrato en particular, incluso si cambian los cabezales, los cartuchos de tinta y las condiciones ambientales.

La calibración del color establece la restricción de tinta y la linearización, que varía según el peso de la gota del cabezal de impresión. Esta calibración se ha diseñado para proporcionar coherencia a medida que se va gastando el cabezal (degradación del peso de la gota) y entre diferentes impresoras. Por ejemplo, para conseguir una densidad máxima de cian de 0,6, uno de los cabezales pueden requerir 3 gotas mientras que otro podría requerir 3,5 gotas (peso menor de la gota).


No existen valores de calibración del color de fábrica en la impresora ni en los valores preestablecidos que se puedan utilizar a modo de referencia: la primera calibración de cada sustrato establece la referencia de color para las calibraciones futuras. Por lo tanto, en las siguientes calibraciones se intentará hacer coincidir los colores con los de la primera calibración. De este modo podrá mantener la coherencia a medida que se va gastando el cabezal de impresión.

Es importante que los inyectores estén en buen estado y también es importante que los cabezales de impresión sean lo más nuevos posibles para conseguir el mejor rendimiento al hacer la primera calibración.

También es importante tener los cabezales bien alineados (consulte [Alineación de los cabezales de impresión en la página 177](#)) y asegurarse de que el sustrato avanza correctamente (consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#)), de lo contrario, el patrón de color podría aparecer borroso o con colores ligeramente diferentes.

Para iniciar la calibración del color desde el servidor de impresión interno, seleccione **Sustrato > Calibración de color** y, a continuación, haga clic en el botón **Calibrar**.

 **NOTA:** Solo se pueden calibrar sustratos no porosos con una anchura mínima de 61 mm. Los sustratos porosos no se puede calibrar.

 **NOTA:** La calibración del color no se recomienda cuando el eje del carro está en una posición más alta de lo normal.

El proceso de calibración es totalmente automático y se puede realizar sin vigilarlo una vez cargado el tipo de sustrato que desea calibrar. El proceso dura unos 15 minutos y consta de los pasos siguientes:

1. Se imprime un gráfico de prueba de la calibración del color que contiene parches de densidades diferentes de cada tinta que se utiliza en la impresora.

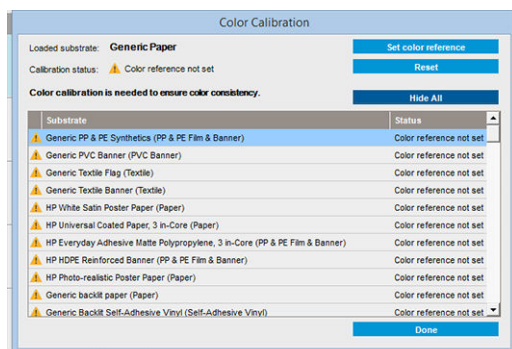


2. El gráfico de prueba se escanea y se mide su color utilizando el espectrofotómetro incorporado. Si no se puede completar correctamente el escaneo, se mostrará un mensaje en el servidor de impresión interno; consulte [Fallo en la calibración del color en la página 416](#).
3. A partir de las mediciones realizadas mediante el espectrofotómetro, la impresora calcula las tablas de corrección necesarias para aplicarlas a los trabajos de impresión con el fin de obtener una impresión en color coherente en ese tipo de sustrato, que será la que establezca la referencia para las siguientes impresiones.

La calibración debe realizarse en cualquiera de las situaciones siguientes:

- Siempre que se introduzca un tipo de sustrato nuevo que todavía no se ha calibrado: para establecer la referencia.
- Cuando observe diferencias excesivas en el color entre las impresiones. Tales diferencias del color pueden producirse por el envejecimiento y el desgaste de los cabezales de impresión, al instalar cabezales de impresión nuevos, por los cambios en las características de los sustratos entre un rollo y otro, por el cambio de las condiciones ambientales, etc.

Puede comprobar el estado de la calibración del color de sus sustratos mediante el servidor de impresión interno: seleccione **Sustrato** > **Calibración de color** > **Mostrar todo**.



- **Predeterminada:** referencia de color no establecida.
- **Hecho:** referencia de color establecida.
- **Obsoleto:** calibración obsoleta.

La calibración del color se basa en la medición del color de parches de color impresos, mediante el espectrofotómetro incorporado. Algunas características de los sustratos, como la aspereza de la superficie o la transparencia, pueden hacer que la medición del color reflectivo de algunos tipos de sustratos sea muy inexacta. La calibración del color de estos sustratos puede ser errónea o producir resultados de impresión inaceptables.

SUGERENCIA: Si la calibración del color falla en el primer intento, merece la pena intentarlo de nuevo.

Para eliminar la referencia de un sustrato determinado y así poder crear una nueva para el sustrato, debe restablecer la calibración de color. En el servidor de impresión interno seleccione **Sustrato > Calibración de color > Restablecer**.

Debe calibrar un tipo sustrato antes de crear su perfil de color; sin embargo, luego puede volver a calibrar sin necesidad de crear de nuevo el perfil de color.

Coherencia de color entre diferentes impresoras HP Latex 3000

Es posible imprimir colores coherentes en diferentes impresoras HP Latex 3000 exportando un valor preestablecido de sustrato calibrado (consulte [Preajustes de sustrato en la página 104](#)) de una impresora calibrada a otra. Este proceso garantiza que todas las impresoras utilizan las mismas referencias de color.

1. Cree la referencia para la primera impresora: realice al menos la primera la calibración del color con el sustrato en cuestión.
2. Exporte el valor preestablecido de sustrato de la primera impresora. La referencia también se exporta.
3. Importe el valor preestablecido de sustrato a la segunda impresora.
4. Realice la calibración del color con el mismo sustrato en la segunda impresora, para que sea coherente con la referencia importada con el valor preestablecido.

Ahora ambas impresoras tienen la misma referencia para el mismo sustrato y todas las calibraciones de color que se realicen intentarán adaptarse a este estado de referencia.

Perfiles de color

La calibración del color proporciona colores consistentes, aunque no necesariamente precisos. Por ejemplo, si la impresora imprime todos los colores como negro, esos colores pueden ser consistentes pero no son precisos.

Para imprimir colores precisos, es necesario convertir los valores de color de los archivos a los valores de color que producirán los colores correctos con su impresora, su tinta y su sustrato. Un perfil de color ICC es una descripción de una combinación de impresora, tinta y sustrato que contiene toda la información necesaria para estas conversiones de color.

Su Procesador de imágenes de trama (RIP) es el que realiza estas conversiones del color, no la impresora. Para obtener información adicional sobre el uso de perfiles ICC, consulte la documentación de su software y del RIP.

Compensación de avance de sustrato

El avance preciso del sustrato es importante para la calidad de la impresión, porque forma parte del control de la colocación adecuada de los puntos en el sustrato. Si el sustrato no avanza la distancia adecuada entre las pasadas del cabezal, aparecerán bandas claras u oscuras en la copia impresa y podría aumentar el grano de la imagen.

La impresora tiene un sensor de avance del sustrato que se calibra para que avance correctamente con la mayoría de los sustratos que aparecen en el servidor de impresión interno. Cuando se carga el sustrato, el sensor de avance del sustrato comprueba el sustrato y decide si se puede o no ajustar automáticamente. Si no es posible, el ajuste automático se desactiva.

Si el sustrato no se puede ajustar automáticamente mediante el sensor de avance del sustrato y el avance del sustrato no es correcto, quizás desee cambiar manualmente la compensación del avance del sustrato. Consulte [Solucionar problemas de calidad de impresión en la página 385](#) para ver los pasos que debe seguir para determinar si la compensación de avance del sustrato le puede ayudar. Por lo general, se recomienda calibrar el avance del sustrato cuando se observan problemas de calidad de impresión relacionados con el avance del sustrato o cuando se define un sustrato nuevo.

 **NOTA:** La compensación manual del avance del sustrato solo está disponible cuando el sensor del avance del sustrato está desactivado, ya sea automáticamente o manualmente mediante el botón de ajuste de la impresión que aparece en la ventana principal del servidor de impresión interno.

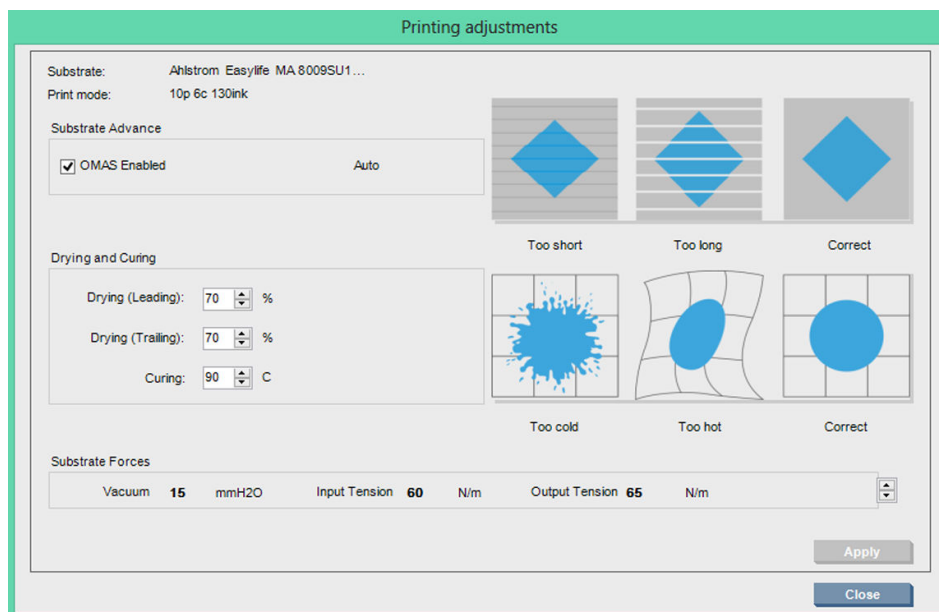
El sensor de avance del sustrato no funciona correctamente si está sucio. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

Si el sensor estaba sucio, después de limpiarlo es posible que la compensación del avance calculada no sea válida, de modo que se recomienda establecer a cero la compensación del avance para este sustrato y comprobar que el avance sea correcto. Si el avance sigue sin ser preciso, siga el proceso de compensación del avance, teniendo en cuenta que el sensor no está sucio y que, probablemente, el tipo de sustrato no es compatible con él.

Compensación manual del avance del sustrato

Mientras imprime, puede ver y cambiar en cualquier momento la compensación de avance del sustrato actualmente cargado desde el servidor de impresión interno, seleccionando el trabajo de impresión y a continuación el botón **Imprimiendo aj.**, o bien seleccionando **Impresora > Ajustes de impresión**.

También puede utilizar el botón **Ajuste de impresión** que aparece en la ventana principal del servidor de impresión interno. Se abre un cuadro de diálogo que incluye una sección para la compensación del avance, en la que hay tres áreas principales:



1. Marque la casilla para activar el OMAS (sensor de avance del sustrato). Si se desactiva automáticamente durante la carga, no podrá activarla. Sin embargo, si la desactiva manualmente, sí que podrá volver a activarla.
2. Si el sensor de avance del sustrato está desactivado puede aumentar o reducir la compensación del avance del sustrato.
3. Tres imágenes de los defectos posibles debido a problemas de avance del sustrato, para ayudarle a decidir si debe aumentar o reducir la compensación del avance del sustrato.

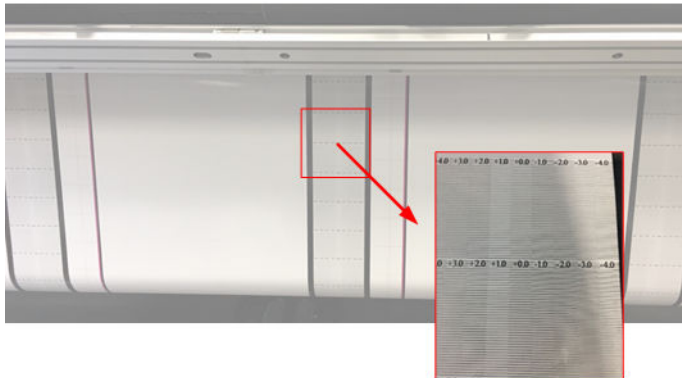
Con el fin de aplicar y guardar los valores, pulse el botón **Aplicar** en el cuadro de diálogo antes de cerrarlo. A continuación, el valor de la compensación del avance del sustrato se guarda para este sustrato concreto. No afecta al resto de sustratos.

Si está usando un valor preestablecido de sustrato genérico, se recomienda clonar el valor preestablecido (**Sustrato > Clonar**) y trabajar con él antes de ajustar la compensación del avance del sustrato, ya que el ajuste de impresión no está disponible para los valores preestablecidos genéricos. Vea la [Edición de un valor preestablecido de sustrato en la página 112](#).

Impresión de prueba de avance de sustrato


La impresión de una prueba del avance de sustrato le puede ayudar a ajustar el avance del sustrato de forma más precisa. En el servidor de impresión interno, seleccione **Impresora > Calibración de avance**. La impresora imprime varias repeticiones de un patrón numerado especial que le ayudará a aplicar el ajuste correcto del avance del sustrato. Busque el patrón en el centro del sustrato.

 **NOTA:** Los cabezales de impresión deben estar alineados correctamente antes de la prueba.




En los pasos siguientes se describe el proceso para determinar el valor de compensación de avance del cuadro de diálogo **Ajuste de impresión** de IPS.

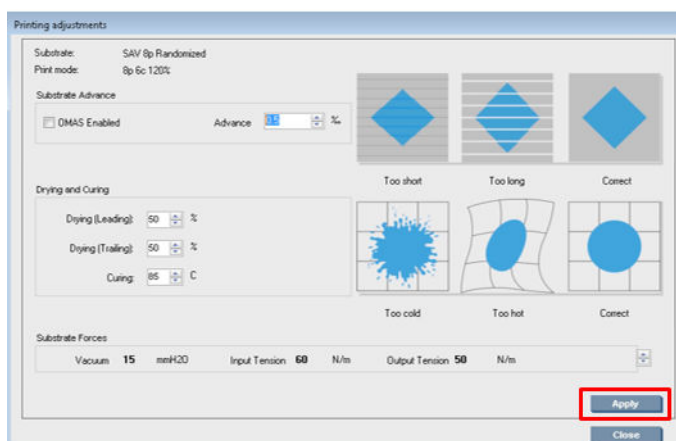
1. Mientras se imprime la prueba, en los últimos 8 o 10 trazados del diseño central del sustrato (los laterales pueden estar afectados por el sesgo), localice el valor que corresponde a la columna más clara.

 **SUGERENCIA:** Si la prueba muestra dos valores posibles (dos columnas continuas), el valor seleccionado es la media de ambos valores. Por ejemplo, si en la prueba se indica que el valor podría ser +2,0/+3,0, se selecciona +2,5.

2. A través de **IPS > Impresora > Ajustes de impresión**, busque el valor de avance actual establecido y sume a este número el valor elegido en el paso número 1. Por ejemplo, si el valor mostrado en el cuadro de diálogo **Ajuste de impresión** es -2,0 y el valor elegido en el primer paso es +2,5, el valor elegido sería +0,5.

 **NOTA:** El cuadro de diálogo de ajustes de impresión solo se activa cuando se imprime con valores preestablecidos de sustrato no genérico.

3. Introduzca el valor de compensación de avance elegido y seleccione **Aplicar** para implementar el cambio.



Al aplicar el valor de compensación de avance correcto, las columnas más claras se deben encontrar en el valor 0. Esto significa que la impresora compensa el error de avance del sustrato y proporciona una alimentación adecuada del mismo.

NOTA: La compensación de avance de sustrato manual que se obtiene mediante este proceso solo se puede usar en el sustrato cargado. Es importante tener en cuenta que este valor no se puede usar en otra impresora. Si tiene previsto usar el mismo sustrato en varias impresoras, debe realizar el proceso completo en cada una.

SUGERENCIA: El valor que se usa para el avance del sustrato depende directamente del grosor del sustrato y solo se debe cambiar cuando se observan problemas de calidad de impresión derivados del avance del sustrato, tal y como se explica en [Comprobación del sensor de avance del sustrato en la página 391](#). Para obtener el valor correcto de forma más rápida y precisa, consulte la siguiente tabla:

Valor normal del avance del sustrato según el grosor del sustrato							
50 µm	150 µm	250 µm	400 µm	550 µm	700 µm	850 µm	1000 µm
+0,18 ‰	+0,9 ‰	0	-1,0 ‰	-1,8 ‰	-2,7 ‰	-4,5 ‰	-6,8 ‰

Calibraciones específicas de un valor preestablecido de sustrato

Algunas calibraciones que realiza la impresora son específicas para el valor preestablecido de sustrato que se utiliza en el momento en que se realiza la calibración, y otras no. Las calibraciones que son específicas para un sustrato se deben volver a realizar si se cambia el sustrato o el valor preestablecido. A continuación se indican las calibraciones que muestran cuáles son específicas para un valor preestablecido y cuáles no:

- **Alineación de cabezales:** se aplica a todos los valores preestablecidos y modos de impresión. Por lo general, al cambiar de un sustrato a otro, no es necesario volver a alinear los cabezales de impresión. Sin embargo, si el espacio entre el cabezal de impresión y el papel ha cambiado considerablemente (diferente grosor, etc.), será necesario volver a alinear los cabezales de impresión.
- **Compensación de avance de sustrato:** es específica de cada valor preestablecido de sustrato.
- **Calibración de color:** es específica de cada valor preestablecido de sustrato.

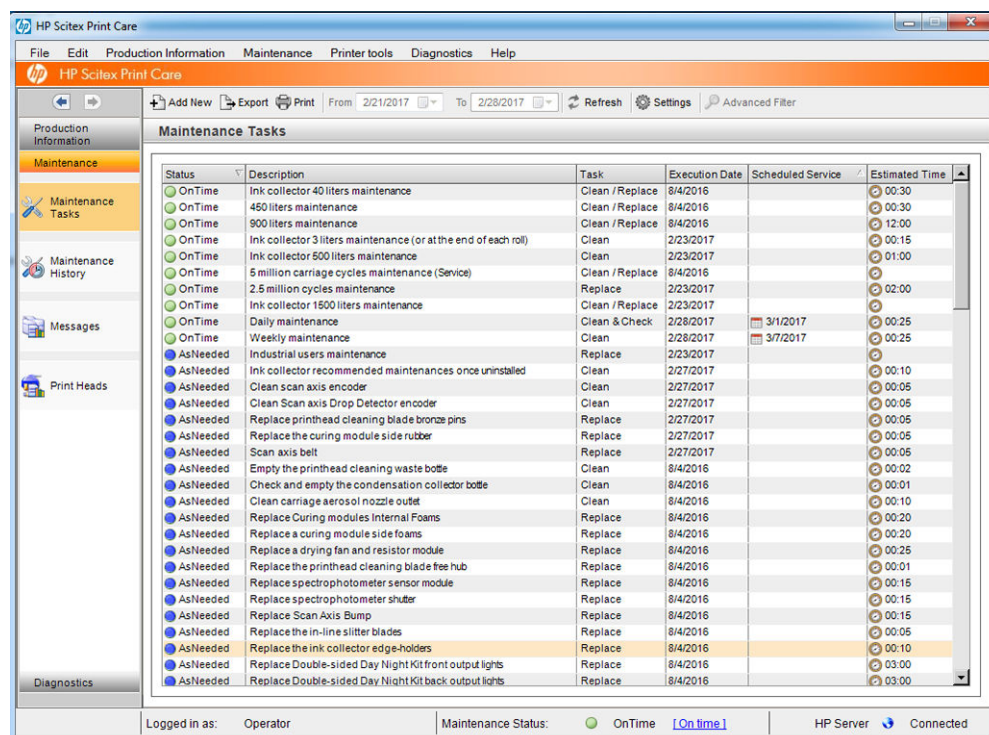
Calibraciones recomendadas después de determinados eventos

	Sustitución de cabezales de impresión	Sustrato nuevo creado	Sustrato nuevo importado	Sustrato nuevo cargado	Modo de impresión cambiado	Baja calidad de impresión
Alineación de cabezales	Recomendado	No es necesario a menos que el sustrato nuevo tenga un grosor diferente	No es necesaria	No es necesaria, a menos que se haya movido el eje del carro	No es necesaria	Se recomienda si es relevante
Calibración del color	Recomendado	Recomendado	Recomendado	No es necesaria, a menos que no se haya realizado anteriormente	No es necesaria	Se recomienda si es relevante
Compensación de avance de sustrato	No es necesaria	No es necesaria siempre que el sensor de avance del sustrato funcione	No es necesaria siempre que el sensor de avance del sustrato funcione	No es necesaria siempre que el sensor de avance del sustrato funcione	No es necesaria	Se recomienda si es relevante

8 HP Print Care

Print Care es un programa que le ayuda a mantener su impresora en condiciones óptimas y que le orienta para corregir cualquier problema que pueda surgir. También puede proporcionar información completa sobre el estado actual y el historial de la impresora.

El programa ya está instalado en el equipo incorporado de la impresora; puede ejecutarlo haciendo clic en el icono correspondiente, en la barra de herramientas Inicio rápido de Windows, o haciendo doble clic en algunas partes del servidor de impresión interno (por ejemplo, estado de Print Care).

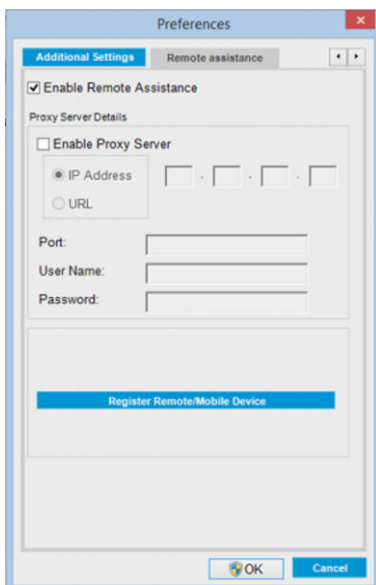


Sus funciones se dividen en las siguientes categorías.

- **Información de producción** muestra información sobre estado de la impresora y el historial de impresión (uso del papel, utilización de la tinta, trabajos). La información se puede mostrar en gráficos o informes de texto, y se pueden filtrar para seleccionar diferentes subconjuntos de información.
- **Mantenimiento** le solicita que realice tareas de mantenimiento y proporciona instrucciones sobre cómo realizarlas. También puede mostrar una lista de las tareas de mantenimiento que se han realizado anteriormente, así como los mensajes de la impresora mostrados antes.
- **Diagnóstico** puede ejecutar pruebas funcionales sobre los sistemas y componentes de la impresora para comprobar si hay fallos o funcionamientos defectuosos. Con cada ejecución del diagnóstico se genera un informe que proporciona resultados detallados e instrucciones sobre la solución de problemas. También puede mostrar una lista de las pruebas que se han ejecutado anteriormente. Consulte [Pruebas de diagnóstico de Print Care en la página 191](#) para obtener más información.

 **NOTA:** No se pueden seleccionar pruebas individuales: todas las pruebas se ejecutan automáticamente.

- **Herramientas de impresora** le ayudará a realizar tareas de mantenimiento sin una conexión a Internet.



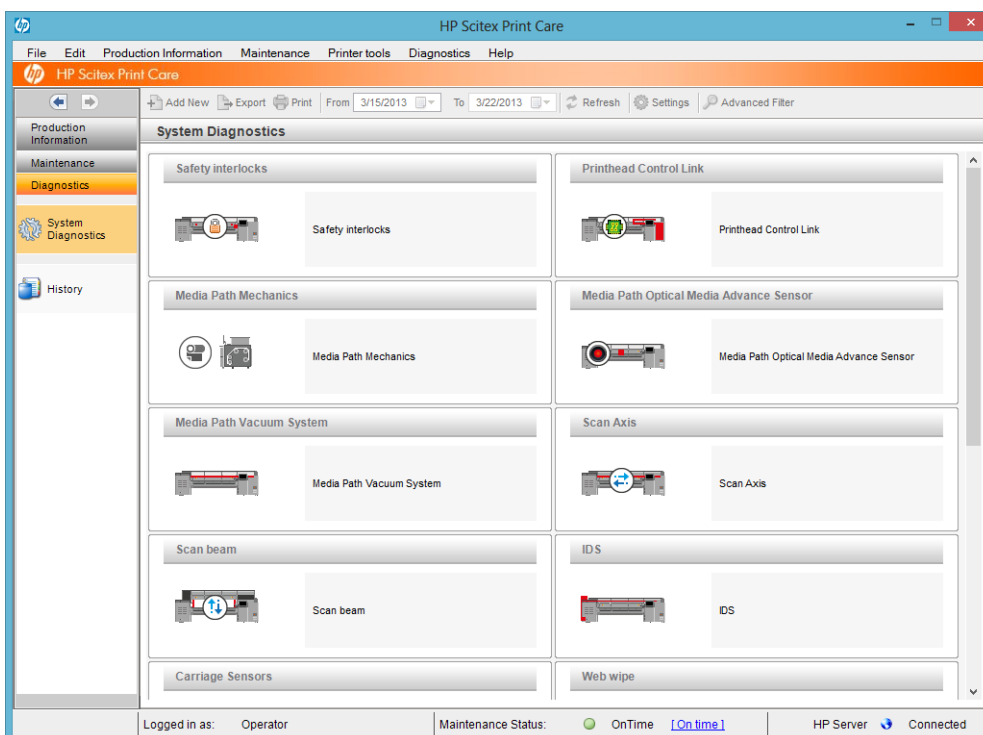
El programa Print Care cuenta con un sistema de ayuda en línea en el que se detallan todas las funciones.

Para cambiar las unidades de medida en Print Care, seleccione **Editar > Preferencias > Unidades**.

Print Care utiliza el idioma seleccionado en las opciones de Configuración regional y de idioma de Windows; para cambiar el idioma, consulte [Cambio del idioma del servidor de impresión interno en la página 22](#).

Pruebas de diagnóstico de Print Care

Las pruebas de diagnóstico de Print Care le ayudan a minimizar el tiempo de inactividad. Cuando se ponga en contacto con su representante de asistencia técnica para informar de un problema, comuníquelo los resultados de cualquier prueba de diagnóstico que haya ejecutado.



La mayoría de estas pruebas de diagnóstico se pueden ejecutar con la impresora iniciada normalmente. Sin embargo, si observa un error grave durante el inicio que le impida ejecutar las pruebas de diagnóstico, se suministra un modo de inicio adicional para solucionar esta situación. Para utilizarlo, acceda a Print Care y seleccione **Herramientas de impresora > Opciones de energía > Arrancar en modo de diagnóstico**. A continuación, la impresora solo iniciará un conjunto mínimo de componentes, por lo que la barra de progreso del servidor de impresión interno se detendrá alrededor del 20 % y mostrará **Modo de diagnóstico**. A continuación, puede acceder a la sección de diagnóstico y ejecutar la prueba de diagnóstico que necesite.


 **NOTA:** Consulte las descripciones de las pruebas de diagnóstico y siga las instrucciones.


 **IMPORTANTE:** Cuando la impresora se inicia en modo de diagnóstico no es posible imprimir.

Cuando haya terminado la prueba de diagnóstico, seleccione **Herramientas de impresora > Opciones de energía > Reiniciar** para reiniciar la impresora de la manera habitual.

Si recibe un mensaje de la impresora con un código numérico y con el formato XX.XX.XX.XX:XX, se recomienda localizar los dos primeros dígitos en la tabla siguiente para identificar cuál es la prueba de diagnóstico correcta.


Número	Subsistema
01	Cuadro eléctrico
10	Armario eléctrico
11	Enlace de control del cabezal de impresión
15	Secando
16	Polimerización
21	Detector de gotas/Estación de tapado
22	Sistema de distribución de tinta
41	Sistema mecánico de la ruta de acceso al sustrato
43	Sistema de vacío de la ruta de acceso al sustrato
46	Imprimaciones de cabezal de impresión
47	Rodillo limpiador
48	Eje de escaneado
49	Aerosol del carro
50	Sensor de avance del sustrato
51	Interbloqueos de seguridad
52	Detector de gotas
55	Sensores del carro
58	Sensores del carro
86	Eje de escaneo

 **NOTA:** Es posible que algunos de estos subsistemas solo estén disponibles para los ingenieros de servicio, ya que se requieren conocimientos específicos o por motivos de seguridad.

 **NOTA:** En cualquier caso, recomendamos ejecutar la prueba de diagnóstico de los interbloqueos de seguridad para asegurarse de que la impresión no está desactivada debido a un interbloqueo de seguridad.

Actualización del software de Print Care

Mientras la impresora está conectada a Internet, Print Care comprueba periódicamente si hay actualizaciones. Se mostrará alerta emergente si hay una actualización disponible. Cuando se muestre la alerta, siga las instrucciones para actualizar el software.

 **NOTA:** Esta actualización solo se aplica al motor del software de Print Care. A los asistentes de mantenimiento y a otro tipo de contenido se accede directamente en la nube cada vez que se necesitan. Por lo tanto, se actualizan automáticamente en cuando se actualiza el contenido en la nube.

Reinstalación del software de Print Care

Si es necesario volver a instalar Print Care, póngase en contacto con su representante de servicio.

 **NOTA:** Se debe volver a instalar Print Care cada vez que la impresora cambia de propietario.

9 Mantenimiento del hardware

⚠ ¡ADVERTENCIA! El mantenimiento del hardware solo puede realizarlo personal técnico cualificado. Durante la instalación de la impresora, el personal designado recibirá formación para una utilización y mantenimiento seguros de la impresora. No está permitido utilizar la impresora sin este tipo de formación.

Precauciones de seguridad

Lea la sección de precauciones de seguridad y sígala para asegurarse de que utiliza el equipo de forma segura: consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#).

Se supone que el usuario dispone de la formación técnica adecuada y de la experiencia necesaria para ser consciente de los peligros a los que se expone una persona al realizar una tarea y adoptar en consecuencia las medidas necesarias con el fin de minimizar el riesgo al propio usuario y a otras personas.


Kits de mantenimiento para el usuario

Recursos de mantenimiento			Limpeza, kit	Kit de mantenimiento para el usuario	Kit de mantenimiento de servicio	Kit de mantenimiento de servicio de los textiles	Kit de tiempo operativo de usuario	Kit de tiempo operativo de distribuidor
Cuando	¿Quiénes	Bandeja de entrada						
Al solicitar la limpieza	Usuario	X	X					
Mantenimiento semanal	Usuario	X	X					
Mantenimiento a los 125 litros	Usuario	X	X					
Mantenimiento a los 500 litros	Usuario		X	X				
Mantenimiento a los 1500 litros	Usuario			X				
Mantenimiento a los 3000 litros	Póngase en contacto con su representante de soporte.				X			
Limpieza a doble cara	Usuario		X					

Recursos de mantenimiento	Limpieza, kit	Kit de mantenimiento para el usuario	Kit de mantenimiento de servicio	Kit de mantenimiento de servicio de los textiles	Kit de tiempo operativo de usuario	Kit de tiempo operativo de distribuidor
Mantenimiento diario del recogedor de tinta	Usuario					
Mantenimiento a los 40 litros del recogedor de tinta	Usuario					
Mantenimiento a los 500 litros del recogedor de tinta	Usuario				X	
Mantenimiento a los 1500 litros del recogedor de tinta	Póngase en contacto con su representante de soporte.					
Reparación del usuario	Usuario				X	
Reparación de servicio	Póngase en contacto con su representante de soporte.					X
Inspección completa de la impresora	Póngase en contacto con su representante de soporte.					X

Kits de mantenimiento y herramientas de la serie de impresoras HP Latex 3x00

Nombre	Número de pieza	Propósito	Cómo realizar el pedido
Kit de limpieza de la serie de impresoras HP Latex 3x00	CZ056-67390	Mantenimiento semanal y las rutinas de mantenimiento a los 125 litros (aproximadamente 12 veces)*	Se suministra con la impresora e incluye el kit de mantenimiento de la impresora
Herramienta de limpieza del riel del carro		Para las rutinas de mantenimiento a los 125 litros*	Se suministra con la impresora
Kit de mantenimiento de la impresora HP Latex serie 3000	1HA07-67008/1VT19A	Para las rutinas de mantenimiento a los 1500 litros*	A través del canal habitual
Kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3x00	D4J02A / CZ056-67421	Conjunto de piezas de repuesto que pueden sustituir los clientes y que solucionan los errores más comunes	Se suministra con la impresora en la mayoría de las ubicaciones de todo el mundo. Si es necesario, puede adquirir el kit a través del canal habitual.
Kit experto para HP Latex 3x00	1HA07-67041	Conjunto de piezas de repuesto que pueden sustituir los expertos y los clientes con formación	A través del canal habitual

 **NOTA:** Para obtener la información más reciente sobre los kits disponibles para su impresora y su contenido, consulte <http://www.hp.com>.

*Las frecuencias son aproximadas y dependerán de uso del modo de impresión.


Contenido del kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00

Pieza	Cantidad	Uso en mantenimiento
Limpiador flexible y 12 esponjas flexibles	1	Limpieza de los contactos del cabezal de impresión, en el lado del cabezal de impresión (consulte El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión en la página 409)
Cepillo	1	Limpieza de los contactos del cabezal de impresión, en el lado del carro (consulte El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión en la página 409)
Bastoncillos de algodón	100	Limpieza del sensor de avance del sustrato (OMAS) (consulte Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210) y del sensor de líneas (consulte Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo en la página 244)
Mechas de limpieza del riel del carro	6 bolsas de 20 unidades	Limpieza (consulte Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222)
Lubricante	3 botellas de 10 ml	Lubricación (consulte Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222)
Esponjas lubricantes	6 bolsas de 2 unidades	Sustitución (consulte Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222)
Mechas del sistema lubricante	12 juegos	Sustitución (consulte Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222)
Jeringuilla para el lubricante	3 ml	Piezas pequeñas para el lubricante; pero no para aplicar lubricante a los tornillos del eje del carro
Esponjas limpiadoras	6	Limpieza general
Guantes de plástico	6 juegos	Procesos generales de mantenimiento
Armario eléctrico y filtros del cuadro eléctrico	6 juegos de 2 unidades	Sustitución de los filtros del ventilador (consulte Sustitución de los filtros del ventilador del armario eléctrico en la página 262)

Contenido del kit de mantenimiento de la impresora HP Latex 3x00

Contenido	Cantidad
Conjunto de filtros de la caja electrónica	2
Conjunto de gomas de limpieza de los cabezales de impresión	3
Kit de limpieza para HP Latex 3x00	1
Actualización de cinco blades de goma de limpieza de cabezal de impresión	1
Lubricante de la máquina y kit de lubricante	1
Almohadillas	1
Ruedas del desviador	2

 **NOTA:** El contenido del kit puede variar.

 **NOTA:** Con la impresora se suministran algunas llaves. Consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#) para identificar cuáles puede necesitar para las tareas de mantenimiento.

Utilice las llaves solo para acceder a las puertas previstas y manténgalas siempre bajo control. Guárdelas en un lugar seguro.

Herramienta de mantenimiento recomendadas pero que no se suministran



Estropajo en espiral de acero, para [Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo en la página 244](#); [Limpieza del cristal de cuarzo del módulo de secado y salida de aire en la página 311](#); y [Limpie los depósitos de tinta del detector de gotas en la página 248](#).



Paño absorbente multiuso, para limpiar las cubiertas.



Alcohol isopropílico, para la limpieza

NOTA: Si se encuentra en una zona (como California) donde los líquidos de limpieza y mantenimiento de COV están regulados, en lugar de alcohol isopropílico debe utilizar un limpiador certificado para COV, como un limpiador multiuso Simple Green diluido correctamente.



Agua destilada, para la limpieza general



Aspiradora, de mano o normal, con accesorios para los inyectores; para [Limpieza del eje de escaneado trasero en la página 271](#).



Linterna, para uso general.



Escalera plegable, para uso general.



Un destornillador plano.



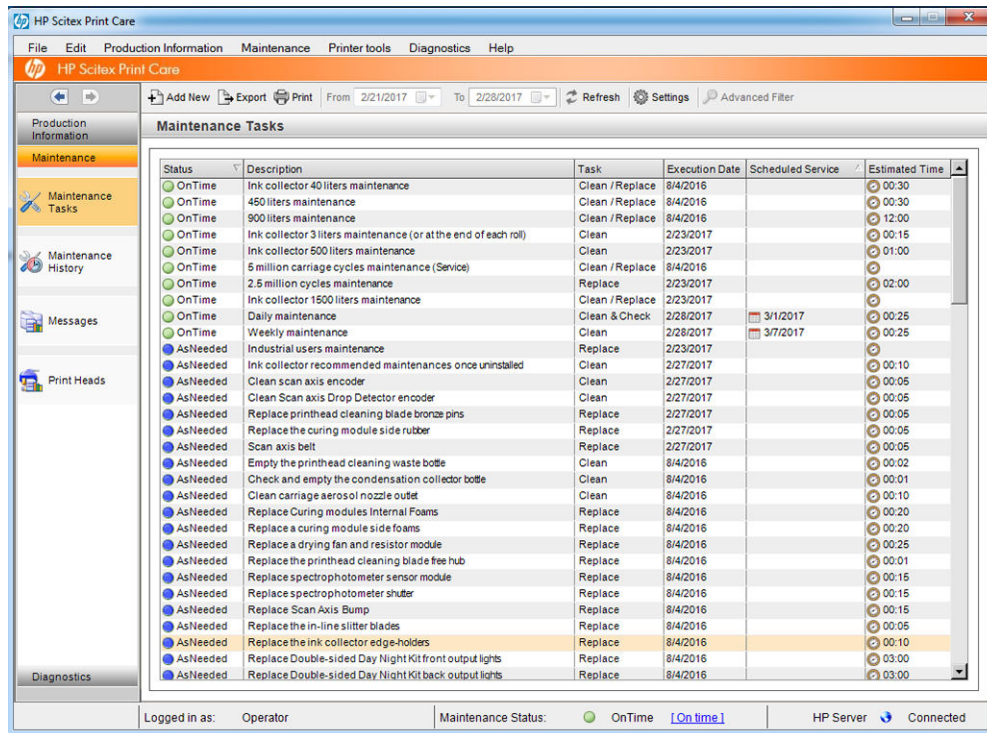
Juego de destornilladores Torx

Cómo llevar a cabo tareas de mantenimiento

La sección de mantenimiento del programa Print Care (consulte [HP Print Care en la página 190](#)) le recuerda cuándo debe llevar a cabo las tareas de mantenimiento.

Realización de tareas de mantenimiento mediante los asistentes de Print Care

Si su impresora está conectada a Internet, Print Care le guía (asistentes) para ayudarle a llevar a cabo correctamente las tareas de mantenimiento. Haga clic en la tareas de mantenimiento y se mostrará el asistente correspondiente; a continuación, siga las instrucciones.



IMPORTANTE: Siga estrictamente todos los pasos recomendados por motivos de seguridad. Por ejemplo, apagar la impresora protege del riesgo de descargas eléctricas y de otras piezas móviles peligrosas; también puede ser necesario por otros motivos.


IMPORTANTE: Siga el asistente hasta el final para que la alerta correspondiente se restablezca automáticamente.

El asistente tiene los botones necesarios para que todas las acciones de la impresora, como mover el eje del carro, se puedan realizar directamente desde el asistente cuando sea necesario.

También proporciona instrucciones para sustituir las piezas y solucionar los errores más comunes.

Dado que esta información está en la nube de HP, HP puede actualizarla y mejorarla para que Print Care muestre siempre la versión más reciente.

Realización de tareas de mantenimiento sin los asistentes de Print Care

 **IMPORTANTE:** Si su impresora **no está conectada** a Internet, debe llevar a cabo las tareas de mantenimiento manualmente con la ayuda de esta guía. Sin conexión:

- **Las alertas nunca se restablecen.** Tanto el servidor de impresión interno y como Print Care siempre muestran una alerta de color rojo para el estado de mantenimiento.
- El seguimiento de las tareas de mantenimiento se debe realizar manualmente, de acuerdo con los umbrales de tiempo y utilización de la tinta que se muestran en [Resumen de las operaciones de mantenimiento en la página 203](#).
- Esta guía aparece en la ventana de Print Care, a modo de referencia, en lugar de la lista de tareas de mantenimiento.

HP recomienda encarecidamente disponer de una conexión de Internet, ya que resulta mucho más fácil manejar las tareas de mantenimiento de la impresora, además de que se suministran actualizaciones automáticas del proceso de mantenimiento y notificaciones automáticas sobre las actualizaciones del firmware. Póngase en contacto con su representante de servicio técnico para obtener más información.

IMPORTANTE: Siga estrictamente todos los pasos recomendados por motivos de seguridad. Por ejemplo, apagar la impresora protege del riesgo de descargas eléctricas y de otras piezas móviles peligrosas; también puede ser necesario por otros motivos.

Los siguientes movimientos y procesos del sistema de la impresora son necesarios durante las tareas de mantenimiento. Se puede utilizar el menú **Herramientas de impresora** de Print Care cuando la impresora no está conectada a Internet. Recuerde seguir todas las precauciones de seguridad.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa

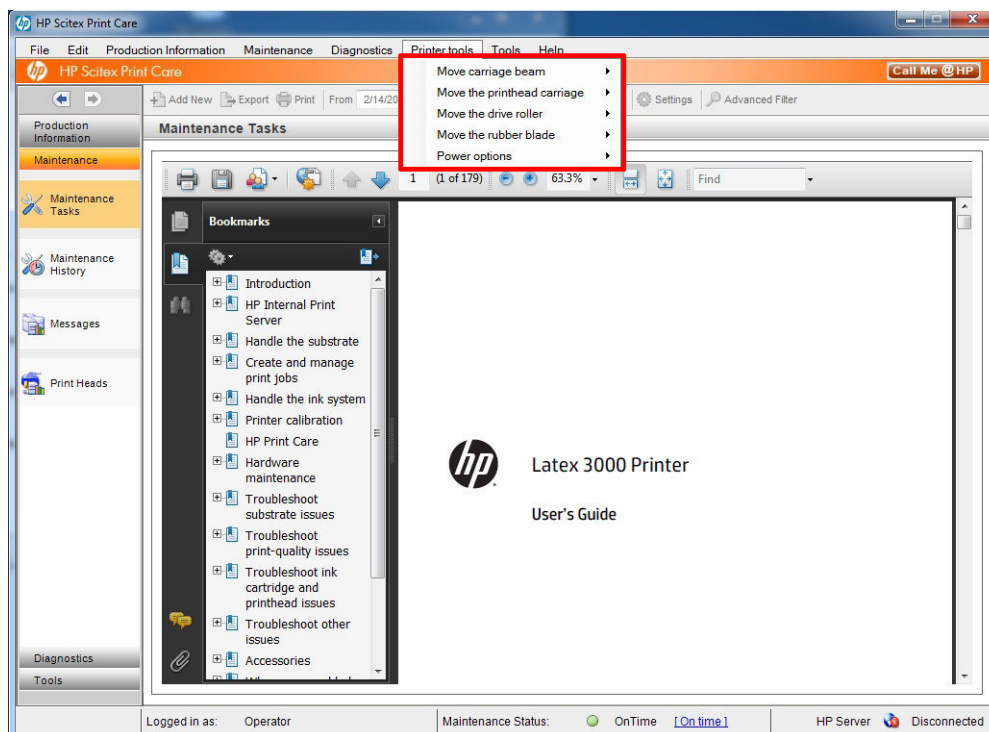


Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)



- Para mover el eje del carro, seleccione **Herramientas de impresora** > **Mover eje del carro**.

- Mover hacia arriba
- Mover hacia abajo



- Para mover el carro de los cabezales de impresión, seleccione **Herramientas de impresora** > **Mover carro de cabezales de impresión**.

- Mover a la posición de servicio
- Mover a la posición de la izquierda
- Mover a la posición normal



- Para mover el rodillo de la unidad, seleccione **Herramientas de impresora** > **Mover rodillo de unidad**.

- Mover (hacia atrás)
- Mover (hacia delante)
- Detener



Otras advertencias


- Mantenga la ropa y todas las partes del cuerpo lejos de las piezas móviles de la impresora.
- Evite el uso de collares, brazaletes y otros objetos colgantes.
- Si tiene el cabello largo, intente llevarlo recogido de forma que no caiga sobre la impresora.
- No toque los engranajes ni los rollos en movimiento durante la impresión.
- Para mover el limpiador de goma, seleccione **Herramientas de impresora > Mover limpiador de goma**.
 - Mover a posición de reparación
 - Mover a posición normal



Cómo encender y apagar la impresora para realizar tareas de mantenimiento

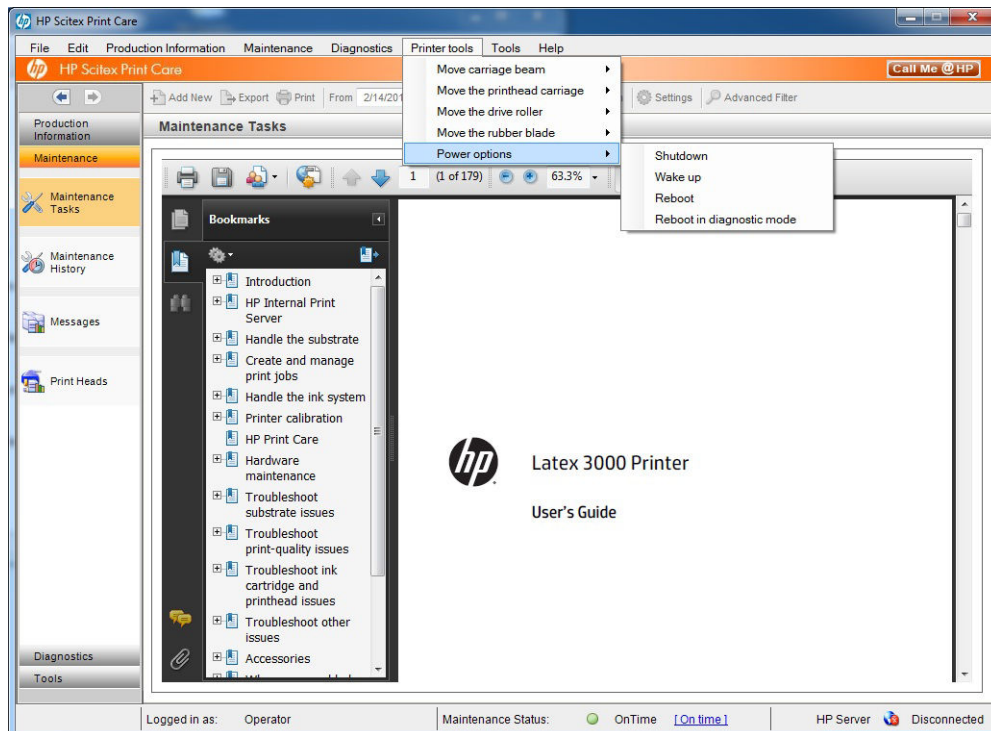
 **IMPORTANTE:** Al realizar las operaciones de mantenimiento, **siempre** debe apagar y encender la impresora como se describe a continuación. No utilice el procedimiento habitual.

IMPORTANTE: Siga estrictamente todos los pasos recomendados por motivos de seguridad.

 **NOTA:** Si la impresora está conectada a Internet, no es necesario que recuerde estas instrucciones, ya que se incluyen en los asistentes de mantenimiento.

Apague la impresora

1. En Print Care, seleccione **Herramientas de impresora > Opciones de energía > Apagado**.



⚠ PRECAUCIÓN: El proceso de apagado tarda un tiempo en finalizar. Espere hasta que el indicador luminoso de color verde de energía esté apagado antes de continuar.

2. Apague la impresora mediante el interruptor principal situado en la parte delantera derecha de la impresora.



⚠ PRECAUCIÓN: Con este procedimiento, el carro del cabezal de impresión no vuelve a la posición normal y, por tanto, los cabezales de impresión se mantendrán sin tapar. Asegúrese de que la operación de mantenimiento se realiza con rapidez a fin de minimizar el tiempo en el que los cabezales de impresión permanecen sin tapar.

Encendido de la impresora

1. Encienda la impresora mediante el interruptor principal situado en la parte delantera derecha de la impresora.



2. Preste atención al servidor de impresión interno y rearme la impresora cuando se lo soliciten, como de costumbre.

⚠ PRECAUCIÓN: En algunos procedimientos de mantenimiento, el eje del carro está hacia arriba cuando se enciende la impresora y el carro se mueva durante la inicialización. Evite colocar partes del cuerpo en la zona de impresión.

Resumen de las operaciones de mantenimiento

Tareas de mantenimiento para todos los sustratos

Frecuencia	Operación de mantenimiento	Referencia cruzada	Número o descripción de la pieza
Semanalmente	Limpieza de la zona de impresión	Limpieza de la zona de impresión en la página 208	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora
	Limpieza del sensor de avance del sustrato	Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora
	Limpieza de los filtros del aerosol	Limpieza de los filtros del aerosol en la página 212	Cepillo
	Limpieza de las ruedas de sujeción y el rodillo de la unidad	Limpieza de las ruedas de sujeción y el rodillo de la unidad en la página 214	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada
	Limpieza de la platina de salida	Limpieza de la platina de salida en la página 216	Paño que no suelte pelusas
	Vaciado de la botella de recopilación de condensación	Vaciado de la botella de recopilación de condensación en la página 219	
A los 125 litros de tinta	Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante	Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00 y herramienta de limpieza del riel del carro, se suministra con la impresora
	Vaciado de las tapas de recopilación de lubricante	Vaciado de las tapas de recopilación de lubricante en la página 235	
	Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo	Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo en la página 244	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora
	Limpie los depósitos de tinta del detector de gotas	Limpie los depósitos de tinta del detector de gotas en la página 248	Estropajo (no se suministrado)
	Limpieza de los filtros del ventilador del armario eléctrico	Limpieza de los filtros del ventilador del armario eléctrico en la página 251	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se incluye con la impresora
	Limpieza del filtro del ventilador del cuadro electrónico	Limpieza del filtro del ventilador del cuadro electrónico en la página 253	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se incluye con la impresora
	Limpieza de los engranajes de entrada/salida y los restos metálicos del eje:	Limpieza de los engranajes de entrada/salida y los restos metálicos del eje: en la página 256	Cepillo
A los 500 litros de tinta	Sustitución del limpiador de goma	Sustitución del limpiador de goma en la página 258	1HA07-67008 o 1VT19A: Kit de mantenimiento de la impresora Goma del limpiador del cabezal de impresión de repuesto, se suministran con la impresora.
A los 1500 litros de tinta	Sustitución de los filtros del ventilador del armario eléctrico	Sustitución de los filtros del ventilador del armario eléctrico en la página 262	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se incluye con la impresora
	Sustitución del filtro del ventilador del cuadro electrónico	Sustitución del filtro del ventilador del cuadro electrónico en la página 264	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se incluye con la impresora
	Limpieza de la placa de impacto	Limpieza de la placa de impacto en la página 267	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada

Tareas de mantenimiento para todos los sustratos (continuación)

Frecuencia	Operación de mantenimiento	Referencia cruzada	Número o descripción de la pieza
	Limpieza del filtro externo de extracción de vapor	Limpieza del filtro externo de extracción de vapor en la página 269	Cepillo y aspirador
	Limpieza del eje de escaneado trasero	Limpieza del eje de escaneado trasero en la página 271	Aspirador y paño multiuso absorbente (no se suministra)
	Limpieza y lubricación de los engranajes y las varillas de la transmisión de la unidad de sustrato	Limpieza y lubricación de los engranajes y las varillas de la transmisión de la unidad de sustrato en la página 273	Kit de lubricante de la máquina, que se incluye en el kit de mantenimiento de la impresora Guantes (no se suministran)
	Lubricación de los tornillos del eje del carro	Lubricación de los tornillos del eje del carro en la página 274	1HA07-67008 o 1VT19A: Kit de mantenimiento de la impresora
	Limpieza y lubricación de la transmisión y las varillas de la estación de servicio	Limpieza y lubricación de la transmisión y las varillas de la estación de servicio en la página 276	Kit de lubricante de la máquina, que se incluye en el kit de mantenimiento de la impresora Guantes (no se suministran)
	Vaciado del recipiente de tinta del detector de gotas	Vaciado del recipiente de tinta del detector de gotas en la página 277	
	Sustitución del limpiador de goma	Sustitución del limpiador de goma en la página 258	
	Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante	Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00 y herramienta de limpieza del riel del carro, se suministra con la impresora
	Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión	Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión en la página 280	Kit de lubricante de la máquina, que se incluye en el kit de mantenimiento de la impresora
	Sustitución de las almohadillas del oscilador	Sustitución de las almohadillas del oscilador en la página 344	
A los 1500 litros de tinta: comprobar y sustituir si es necesario	Sustitución de los ventiladores y las resistencias de polimerización		
	Sustitución de la palanca del eje de salida del sustrato		
	Sustitución de cojinetes		
A los 3000 litros (aproximadamente una vez cada cinco años)	Se puede llegar a los 3000 litros imprimiendo 480.000 m ² con 4 pasadas, 320.000 m ² con 6 pasadas o 190.000 m ² con 8 pasadas	Debe realizarlo un ingeniero de servicio. Llame a su representante de asistencia al cliente (consulte Centros de HP Customer Care en la página 419).	
Cuando sea necesario	Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión	Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión en la página 164	
	Comprobar si la impresora tiene polvo y el aerosol	Comprobar si la impresora tiene polvo y el aerosol en la página 283	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada
	Comprobar si hay gotas de tinta o condensación en las áreas de salida de la impresión	Comprobar si la impresora tiene polvo y el aerosol en la página 283	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada
	Limpiar y comprobar el sensor de avance del sustrato	Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora

Tareas de mantenimiento para todos los sustratos (continuación)

Frecuencia	Operación de mantenimiento	Referencia cruzada	Número o descripción de la pieza
	Sustitución del submódulo de una rueda de sujeción	Sustitución del submódulo de una rueda de sujeción en la página 284	CZ056-67097: conjunto de sujeción, incluido en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de una imprimación	Sustitución de una imprimación en la página 286	CZ056-67396 para HP Latex 3000/3100/3500. 1HA07-67018 para HP Latex 3200/3600: Imprimación y cierre, se incluyen en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustituir los ventiladores del módulo del aerosol	Sustitución del módulo del ventilador del aerosol en la página 292	CZ056-67246: conjunto de cubierta superior del aerosol, incluido en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de la cadena de ventiladores de secado	Sustitución de la cadena de ventiladores de secado en la página 296	CZ056-67023: Estructura del ventilador de secado de la derecha o CZ056-67024: estructura del ventilador de secado de la izquierda, ambas incluidas en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de las lámparas de secado	Sustitución de las lámparas de secado en la página 301	Cuando sea necesario, utilice CZ056-67322: Lámpara NIR de secado, se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Limpieza del cristal de cuarzo del módulo de secado y salida de aire	Limpieza del cristal de cuarzo del módulo de secado y salida de aire en la página 311	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada
	Sustitución del cristal de cuarzo de secado	Sustitución del cristal de cuarzo de secado en la página 317	CZ056-67252: Cristal de cuarzo de secado de la derecha o CZ056-67253: Cristal de cuarzo de secado de la izquierda, ambos incluidos en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias	Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias en la página 321	CZ056-67054: Calentador de polimerización y módulo de ventilador, se incluyen en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de la tapa de una estación de servicio	Sustitución de la tapa de una estación de servicio en la página 325	CZ056-67036: Kit de tapas SVS, se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de un depósito intermedio	Sustitución de un depósito intermedio en la página 328	CZ056-67073: Depósito intermedio ISM, se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de un fusible del armario eléctrico	Sustitución de un fusible del armario eléctrico en la página 330	CZ056-67136: Kit de fusibles de PCA del armario eléctrico, se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)

Tareas de mantenimiento para todos los sustratos (continuación)

Frecuencia	Operación de mantenimiento	Referencia cruzada	Número o descripción de la pieza
	Limpieza de los contactos del cabezal de impresión	Limpieza de los contactos del cabezal de impresión en la página 332	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora
	Sustitución de la válvula de un eje	Sustitución de la válvula de un eje en la página 338	Q6702-67025: Válvula de aire del eje, se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Limpieza del rodillo de rollo a caída libre y las ruedas de sujeción	Limpieza del rodillo de rollo a caída libre y las ruedas de sujeción en la página 340	Paño limpio que no suelte pelusas y, posiblemente, alcohol isopropílico (para suciedad resistente)
	Limpieza manual de los rieles del carro	Limpieza manual de los rieles del carro en la página 341	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada
	Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión	Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión en la página 280	Kit de lubricante de la máquina, que se incluye en el kit de mantenimiento de la impresora
	Sustitución de la abrazadera de tornillo	Sustitución de la abrazadera de tornillo en la página 343	
	Sustitución de la almohadilla del oscilador	Sustitución de las almohadillas del oscilador en la página 344	
	Limpieza del codificador del eje de escaneo	Limpieza del codificador del eje de escaneo en la página 345	Guantes. Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada
	Sustitución de la goma lateral del módulo de polimerización	Sustitución de la goma lateral del módulo de polimerización en la página 346	
	Limpieza de las tapas de la estación de servicio	Limpieza de las tapas de la estación de servicio en la página 347	
	Limpieza del filtro externo de extracción de vapor	Limpieza del filtro externo de extracción de vapor en la página 269	Cepillo
	Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y el sensor de línea	Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo en la página 244	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora
	Vaciado de la botella de recopilación de condensación	Vaciado de la botella de recopilación de condensación en la página 219	
	Vaciado de la botella de residuos de limpieza del cabezal de impresión	Vaciado de la botella de residuos de limpieza del cabezal de impresión en la página 349	
	Limpieza de la placa perforada	Limpieza de la placa perforada en la página 351	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada

Tareas de mantenimiento adicionales para sustratos porosos

Frecuencia	Operación de mantenimiento	Referencia cruzada	Número o descripción de la pieza
Mantenimiento a los 3 litros/diario del recogedor de tinta	Limpieza de los filtros del aerosol	Limpieza de los filtros del aerosol en la página 212	Aerosol seco y un cepillo
	Limpieza del protector	Limpieza del protector en la página 354	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada
	Limpieza de las varillas de los módulos del recolector de tinta	Limpieza de las varillas de los módulos del recolector de tinta en la página 355	Paño limpio que no suelte pelusas y agua destilada

Tareas de mantenimiento adicionales para sustratos porosos (continuación)

Frecuencia	Operación de mantenimiento	Referencia cruzada	Número o descripción de la pieza
	Limpieza de la condensación en la platina y en los ejes de salida	Limpieza de la condensación en la platina y en los ejes de salida en la página 218	Paño que no suelte pelusas
Recogedor de tinta: después de desinstalar el mantenimiento kit del recogedor de tinta	Limpieza de los filtros del aerosol	Limpieza de los filtros del aerosol en la página 212	Aerosol seco y un cepillo
	Limpieza del protector	Limpieza del protector en la página 356	Paño que no suelte pelusas
	Limpieza de los módulos del recolector de tinta	Limpieza de los módulos del recolector de tinta en la página 356	Paño que no suelte pelusas
	Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire	Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire en la página 357	Paño limpio que no suelte pelusas humedecido con alcohol isopropílico
	Limpieza de la zona de impresión	Limpieza de la zona de impresión en la página 208	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora
	Limpieza del sensor de avance del sustrato	Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210	Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, se suministra con la impresora
Mantenimiento a los 40 litros del recogedor de tinta	Sustitución de las piezas de espuma del recolector de tinta	Sustitución de las piezas de espuma del recolector de tinta en la página 360	
	Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire	Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire en la página 357	Paño limpio que no suelte pelusas humedecido con alcohol isopropílico
	Limpieza de la condensación en la platina y en los ejes de salida	Limpieza de la condensación en la platina y en los ejes de salida en la página 218	Paño que no suelte pelusas
Mantenimiento a los 500 litros del recogedor de tinta	Limpieza de la rejilla de los ventiladores de polimerización y la pieza de espuma interna	Limpieza de la rejilla de los ventiladores de polimerización y la pieza de espuma interna en la página 362	Paño limpio que no suelte pelusas humedecido con alcohol isopropílico
	Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire	Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire en la página 357	Calentador de polimerización y kit de módulo de ventilador (CZ056-67054), se incluyen en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias	Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias en la página 321	CZ056-67054: Calentador de polimerización y módulo de ventilador, se incluyen en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
	Sustitución del protector y del sujetapapeles de sustrato textil	Sustitución del protector y del sujetapapeles de sustrato textil en la página 365	
Mantenimiento a los 1500 litros del recogedor de tinta	Debe realizarlo un ingeniero de servicio. Llame a su representante de asistencia al cliente (consulte Centros de HP Customer Care en la página 419).		

Obligatorio

Debe llevar a cabo una comprobación automática de los cabezales de impresión y limpiarlos todas las mañanas. Vea la [Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión en la página 164](#).

Semanalmente

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento semanal:

- [Limpieza de la zona de impresión en la página 208](#)
- [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#)
- [Limpieza de los filtros del aerosol en la página 212](#)
- [Limpieza de las ruedas de sujeción y el rodillo de la unidad en la página 214](#)
- [Limpieza de la platina de salida en la página 216](#)
- [Vaciado de la botella de recopilación de condensación en la página 219](#)

Limpieza de la zona de impresión



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

La platina debe limpiarse siempre que haya suciedad visible o cuando observe marcas en la parte trasera del sustrato. Antes de limpiar la platina, observe el sensor de avance del sustrato en el medio de la platina: límpielo con cuidado para evitar que se raye.

En los casos en los que imprima con márgenes laterales muy estrechos y utilizando los soportes de borde del sustrato, la tinta se puede acumular en los soportes de borde del sustrato y puede provocar manchas en las impresiones y obstruir los inyectores de los cabezales de impresión.

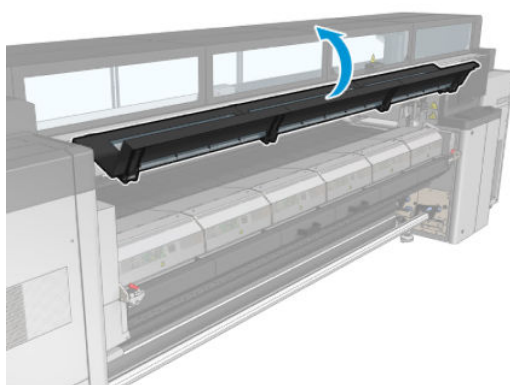
Compruebe las tiras del soporte de borde del sustrato todas las semanas para ver si hay tinta seca o cualquier otro defecto. Si es necesario, sustituya la tira por una nueva. Vea la [Sustitución de la tira de un soporte de borde en la página 48](#).

Preparación para limpiar la zona de impresión

1. Asegúrese de que dispone del Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, que se suministra con la impresora.
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Descargue el sustrato.
4. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en sus posiciones originales.
5. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
6. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



7. Abra la puerta delantera.

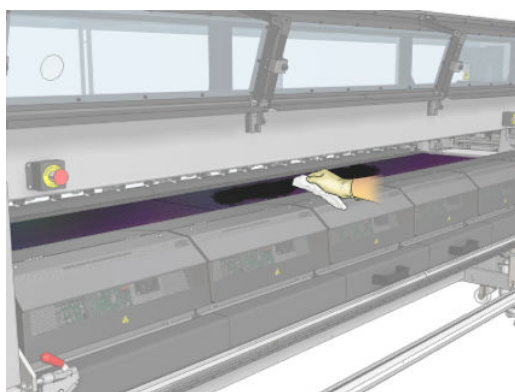


Extracción de los soportes de borde (si se están utilizando)

1. Quite los dos soportes de borde del sustrato de la platina.
2. Si es necesario, sustituya las tiras del soporte de borde. Vea la [Sustitución de la tira de un soporte de borde en la página 48](#).

Limpieza de la platina

- ▲ Limpie la platina con un paño limpio, humedecido con agua destilada, y asegúrese de que la platina está seca antes de imprimir.



Limpeza del sensor de avance del sustrato

▲ Vea la [Limpeza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

Limpeza del sensor de avance del sustrato



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



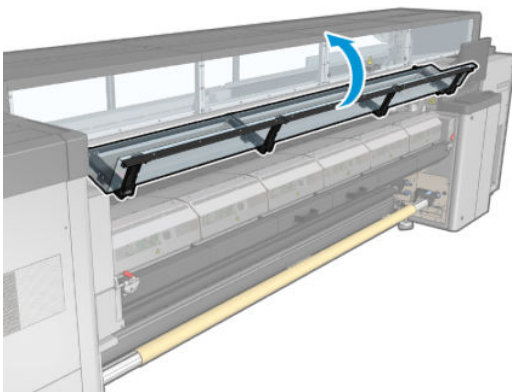
Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Recuerde que los sustratos porosos o los sustratos con revestimientos porosos no son compatibles y no se deben utilizar con la impresora. Sin embargo, en condiciones normales de impresión con sustratos no porosos, es posible que a la ventana del sensor de avance del sustrato llegue suciedad, polvo y aerosol de la tinta lleguen y que afecten al rendimiento del sensor.

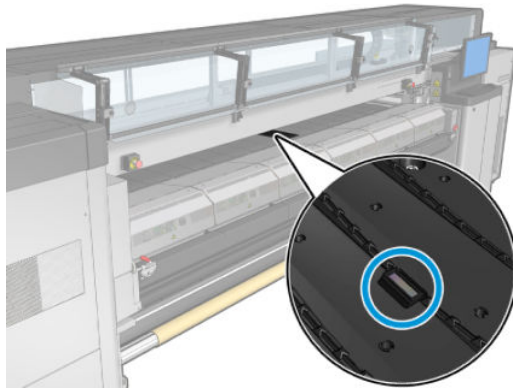
Preparación para limpiar el sensor de avance del sustrato

1. Asegúrese de que dispone del Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, que se suministra con la impresora.
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Descargue el sustrato.
4. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
5. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
6. Abra la puerta delantera.

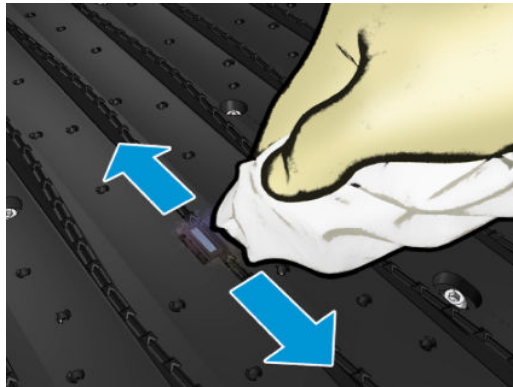


Limpeza del sensor de avance del sustrato

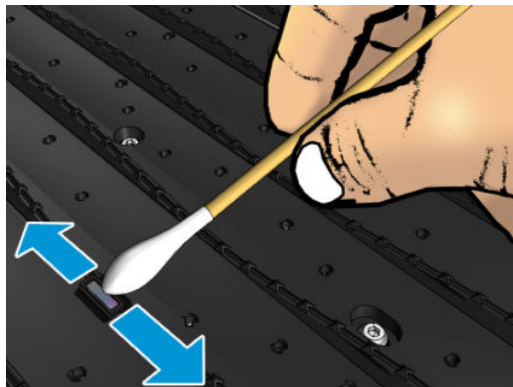
1. Localice el sensor en medio de la platina.



2. Limpie bien la zona de la platina que hay alrededor del sensor con un paño limpio humedecido con agua destilada.



3. Limpie la ventana del sensor con uno de los bastoncillos de algodón que se suministran con el Kit de limpieza de la impresora, ligeramente humedecido (no empapado) con alcohol isopropílico, para eliminar la tinta seca. Si la ventana del sensor está cubierta de tinta seca, quizás deba aplicar cierta presión al limpiar para que el algodón absorba la tinta.



4. Siga limpiando con bastoncillos nuevos hasta que el algodón no se ensucie y la ventana del sensor se vea limpia.

SUGERENCIA: Al reflejar la luz ambiental, la ventana de un sensor limpio muestra una reflexión de color azul que se debería extender uniformemente por toda su superficie. Puede ver esta reflexión acercándose y cambiando ligeramente su ángulo de visión.

Finalización del proceso de limpieza del sensor de avance del sustrato

1. Espere 3 o 4 minutos para que el alcohol se pueda evaporar completamente.
2. Cierre la puerta frontal.

3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva de nuevo el eje del carro a su posición normal (tarda aproximadamente 2 minutos).
5. Realice una prueba de diagnóstico para comprobar que el sensor funciona correctamente.

Limpeza de los filtros del aerosol



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



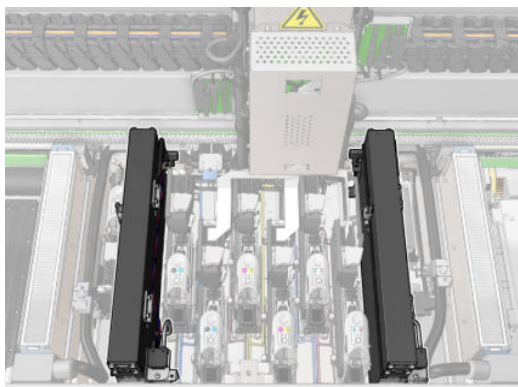
Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

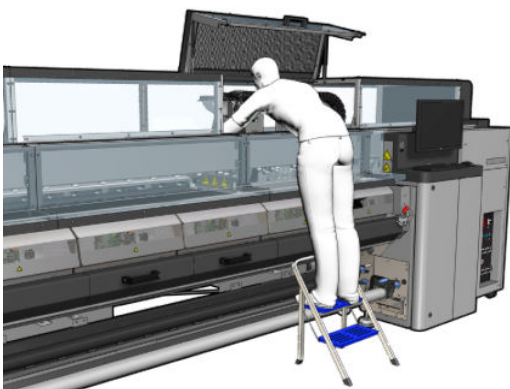
Los filtros aerosol deben mantenerse limpios para conseguir el máximo rendimiento y fiabilidad.



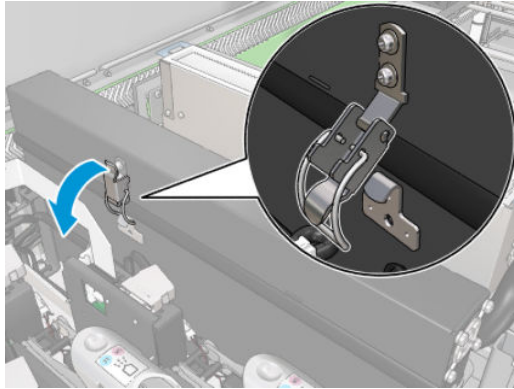
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en sus posiciones originales.



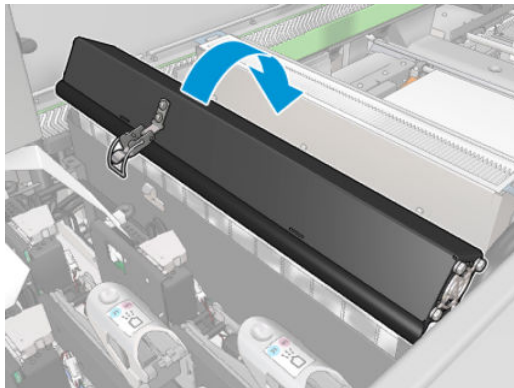
3. Abra la ventana de posición de servicio.



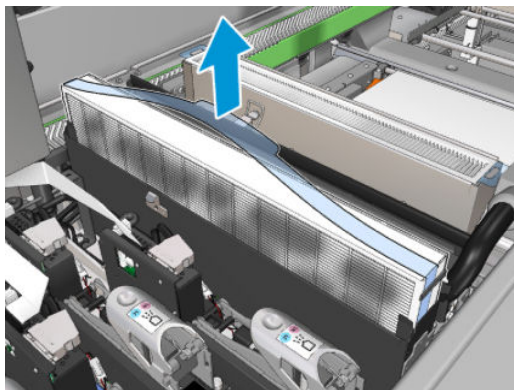
4. Abra un pestillo en la parte izquierda de cada módulo del filtro del aerosol.



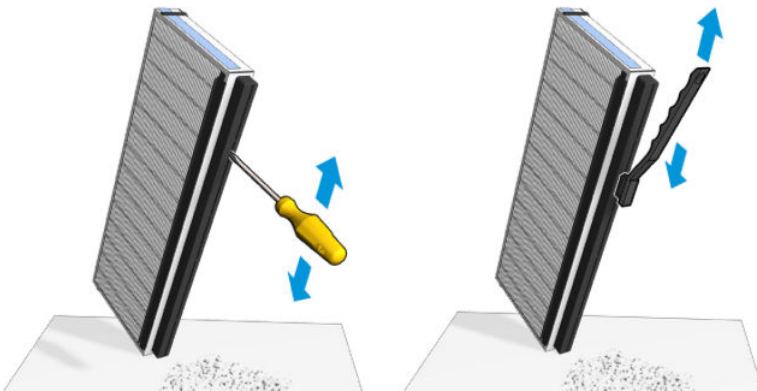
5. Abra la tapa de cada filtro.



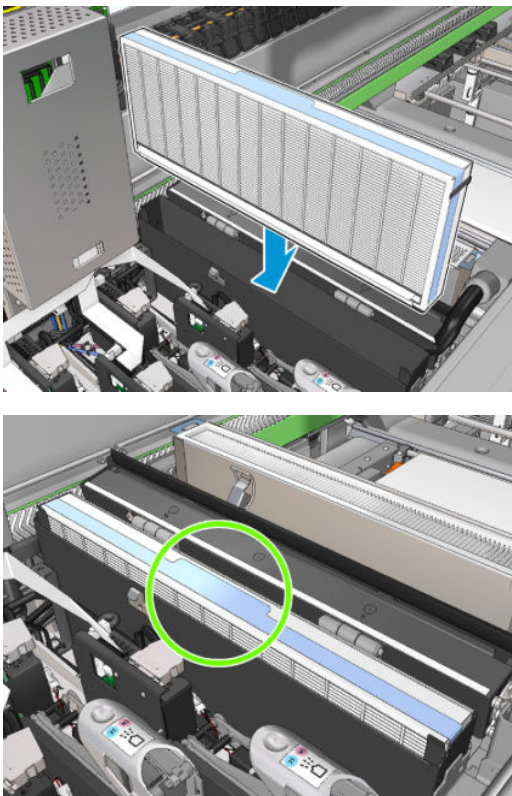
6. Retire los dos filtros del aerosol utilizando las asas.



7. Utilice un destornillador de punta plana para quitar el aerosol seco y, a continuación, un cepillo para eliminar la suciedad restante. Intente evitar que caiga suciedad en el filtro.



8. Vuelva a insertar los dos filtros. Solo hay una forma correcta de insertarlos. Si nota resistencia, intente insertar el filtro al revés.



9. Cierre las tapas.
10. Cierre los pestillos.
11. Cierre la ventana de posición de servicio.

Limpeza de las ruedas de sujeción y el rodillo de la unidad



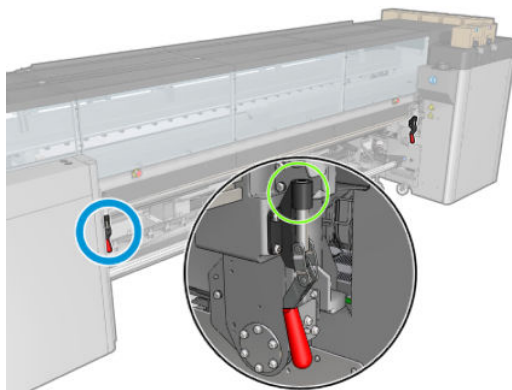
Debe limpiarse el rodillo de la unidad siempre que haya suciedad visible o si observa que el avance del sustrato deja de ser uniforme y normal.

Preparación para limpiar las ruedas de sujeción y el rodillo de la unidad

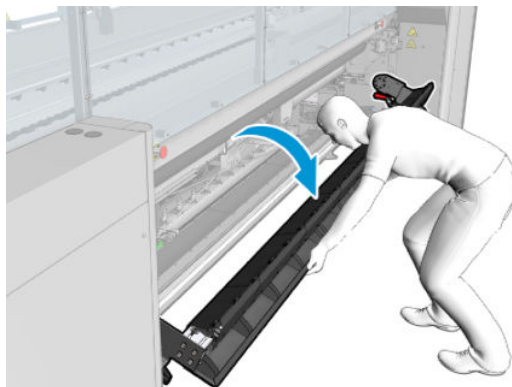
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Descargue el sustrato.

Limpeza de las ruedas de sujeción

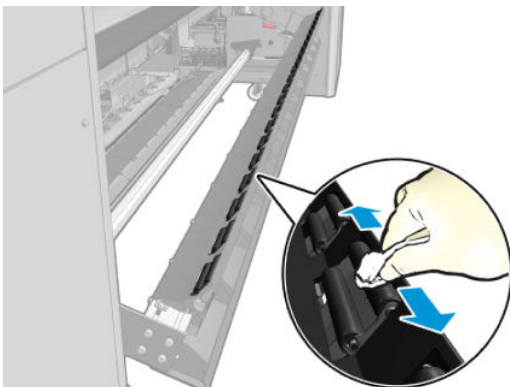
1. Abra los pestillos.



2. Coloque el módulo de las ruedas de sujeción en su posición más baja.



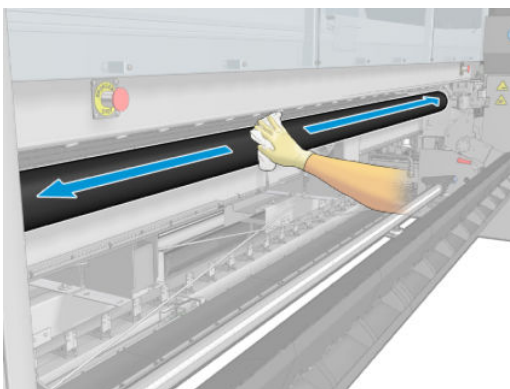
3. Limpie las ruedas de sujeción cuidadosamente con un paño humedecido con agua; no utilice líquidos de limpieza derivados del petróleo.



Limpieza del rodillo de la unidad

1. Inicie el rodillo de la unidad moviéndolo lentamente hacia atrás.
2. Limpie el rodillo con un paño seco humedecido con agua destilada; no utilice líquidos de limpieza derivados del petróleo.

⚠ PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no pillarse los dedos con el rodillo mientras lo limpia (esto es menos probable si se mueve hacia atrás).



3. Detenga el rodillo de la unidad.
4. Espere hasta que se seque.
5. Coloque de nuevo el módulo de las ruedas de sujeción en su posición original y cierre los pestillos.

Limpieza de la platina de salida



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

La platina de salida consta de una hoja metálica plana con dos líneas de plástico en forma de rampa.

Preparación para limpiar la platina de salida

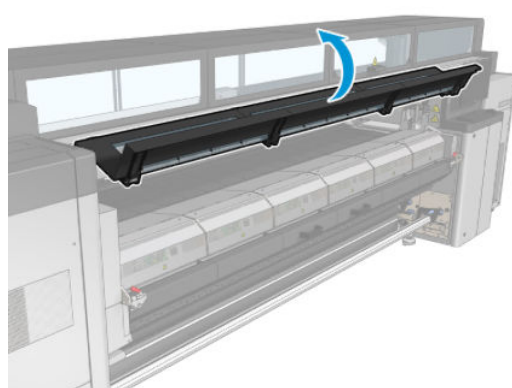
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Descargue el sustrato.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



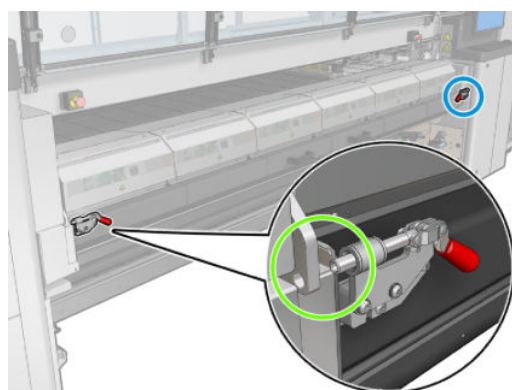
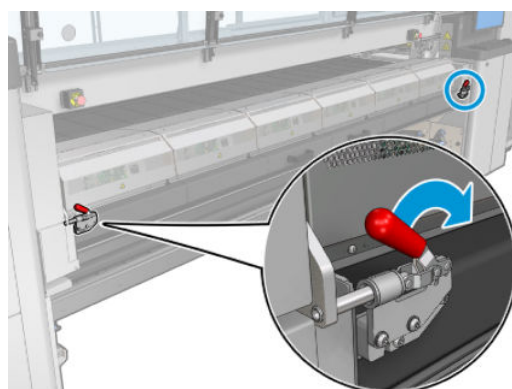
4. Espere a que los módulos de polimerización se enfríen (aproximadamente 5 minutos).

Extracción del conjunto de polimerización

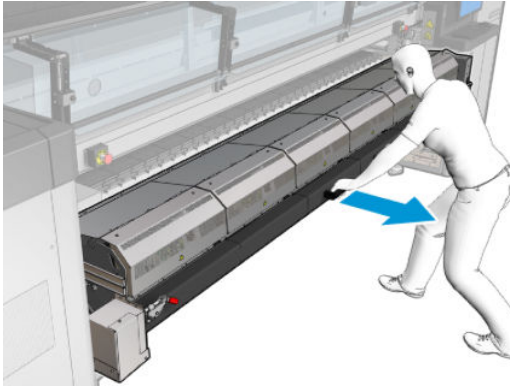
1. Abra la puerta delantera.



2. Abra los pestillos del módulo de polimerización.



3. Tire del conjunto de polimerización hacia afuera.

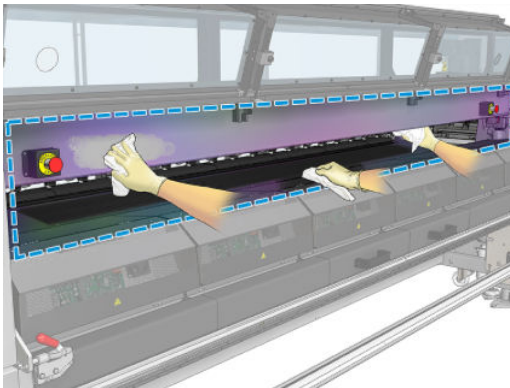


Limpieza de la platina de salida

- ▲ Para limpiar la platina de salida, acceda a ella desde la parte superior del módulo de polimerización.

Limpieza de la condensación en la platina y en los ejes de salida

1. Si trabaja con el recogedor de tinta, además es necesario limpiar la condensación de la platina y los ejes de salida al extraer el recogedor. Asegúrese de que no quede condensación en la platina de salida, los laterales de la placa inferior o la ruta del papel.



2. Compruebe que la goma de la ventana no esté rota.
3. Limpie la parte inferior de la impresora. Sentado o tumbado en el suelo, limpie la impresora con un paño que no suelte pelusa humedecido con agua destilada.
4. Asegúrese de que no haya condensación ni suciedad en las siguientes piezas:
 - En la zona de impresión y a los lados de la estructura del eje
 - Rodillo para liberar la caída o los desviadores
 - Rodillo unidad
5. Abra la puerta de limpieza del cabezal de impresión y elimine la condensación o la suciedad del motor de la unidad de entrada del sustrato.

Finalización del proceso de limpieza de la platina de salida

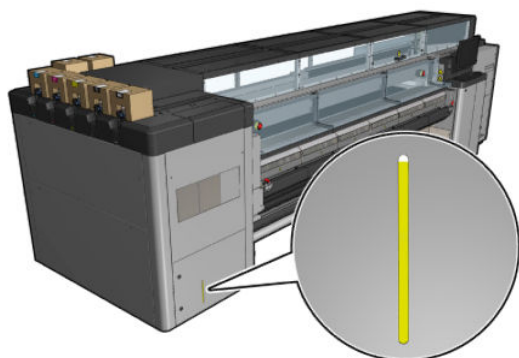
1. Empuje de nuevo el conjunto de polimerización hacia su posición en funcionamiento.
2. Cierre los pestillos de polimerización.

3. Coloque de nuevo el eje en su posición.
4. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor.

Vaciado de la botella de recopilación de condensación

 **SUGERENCIA:** Le recomendamos utilizar guantes durante esta operación.

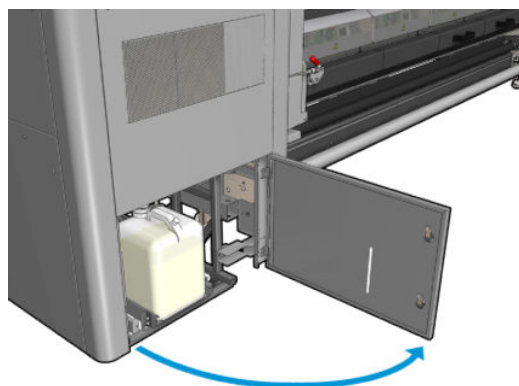
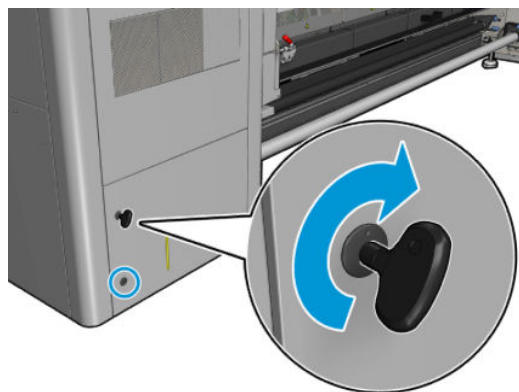
La botella de recopilación de condensación está almacenada detrás de la cubierta izquierda, en la parte frontal de la impresora. Puede ver el nivel de líquido en la botella a través de una ventana estrecha en la parte inferior de la cubierta.



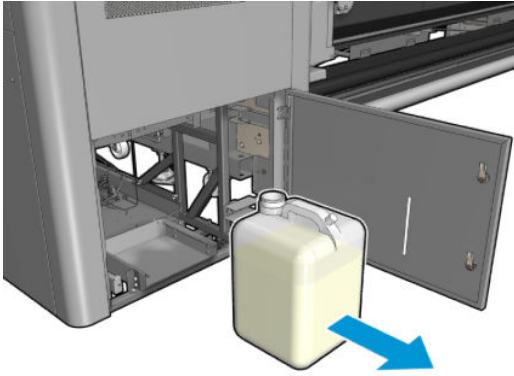
La botella se debe vaciar antes de que se llene por completo, que suele ser después de utilizar aproximadamente entre 60 y 70 litros de tinta. Debe comprobar la botella periódicamente, dependiendo del uso de la impresora.

Vaciado de la botella

1. Para extraer la botella, primero abra los dos bloqueos en la parte izquierda y, a continuación, abra la cubierta; las bisagras están a la derecha.




2. Extraiga la botella.

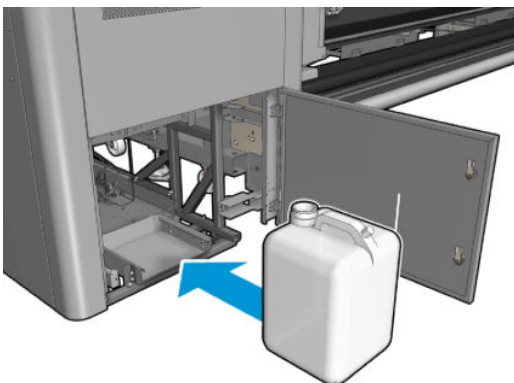


3. Vacíe la botella.

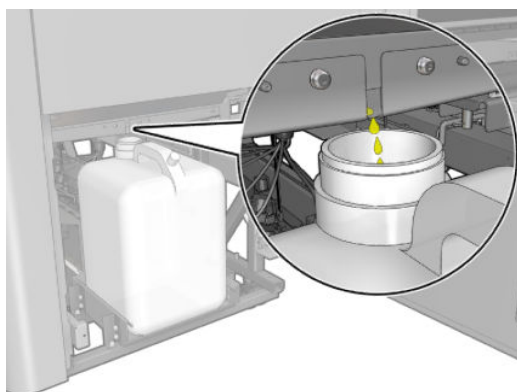


 **NOTA:** La botella recoge una mezcla de aditivos de tinta y agua. Deséchela de acuerdo con las normativas locales. La hoja de datos del perfil de residuos contiene la información necesaria para la correcta eliminación. Este documento se encuentra aquí: <https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>.

4. Vuelva a colocar la botella vacía.



5. Tenga cuidado para que la boca de la botella quede bien colocada para que pueda recibir el líquido que caiga desde arriba.



6. Cierre la puerta.

A los 125 litros de tinta

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento cada 125 litros de tinta:

- [Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222](#)
- [Vaciado de las tapas de recopilación de lubricante en la página 235](#)
- [Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo en la página 244](#)
- [Limpie los depósitos de tinta del detector de gotas en la página 248](#)
- [Limpieza de los filtros del ventilador del armario eléctrico en la página 251](#)
- [Limpieza del filtro del ventilador del cuadro electrónico en la página 253](#)
- [Limpieza de los engranajes de entrada/salida y los restos metálicos del eje: en la página 256](#)

Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



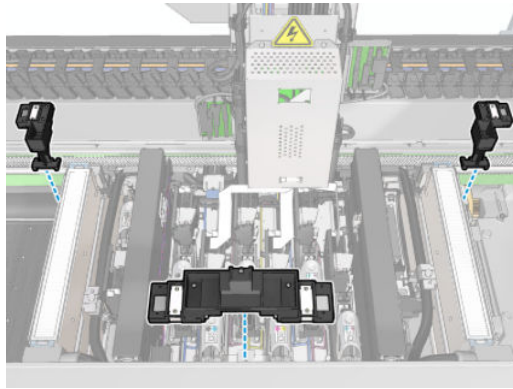
Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Para obtener la información más reciente, consulte <http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/>.

Preparación para limpiar los rieles del carro

1. Asegúrese de que dispone de la herramienta de limpieza de los rieles del carro que se suministra con la impresora.



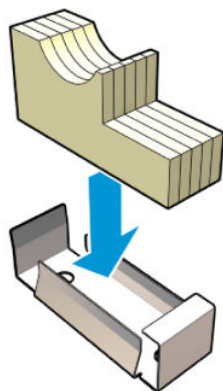
2. Asegúrese de que dispone de las mechas de limpieza (una bolsa de 20 unidades) y de una botella de lubricante de 10 ml del kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, que también se suministra con la impresora.

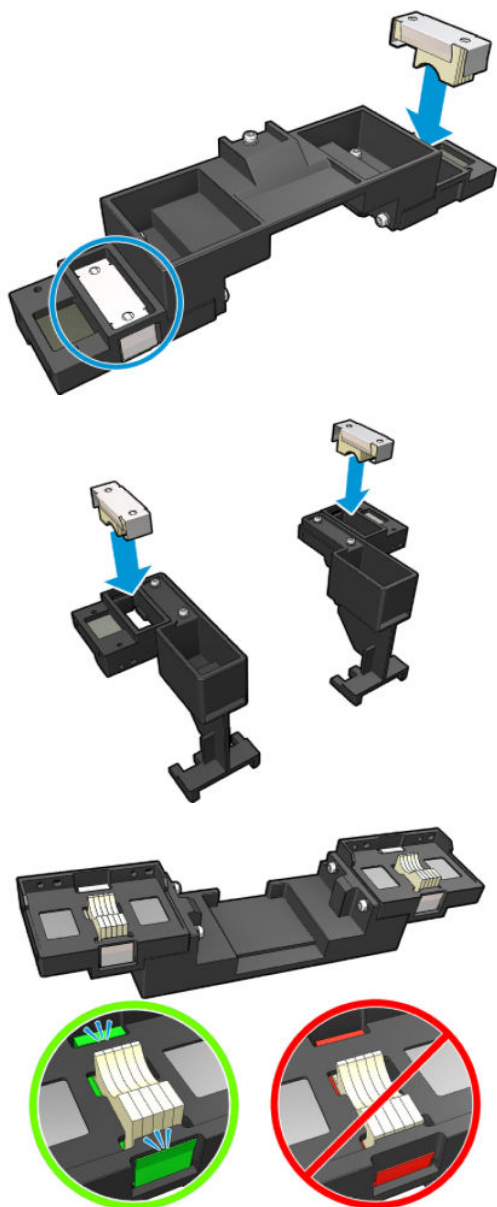


3. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
4. Le recomendamos que utilice guantes.
5. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en sus posiciones originales.

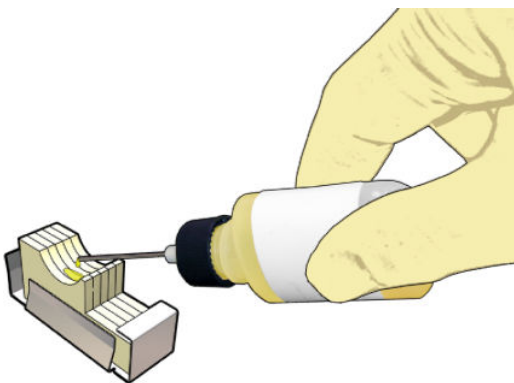
Limpieza de los rieles del carro

1. Inserte las mechas de limpieza en cada una de las secciones de la herramienta de limpieza del riel de carro.
 - Sección delantera: 5 mechas en cada lado (10 en total)
 - Secciones traseras: 5 mechas en cada sección





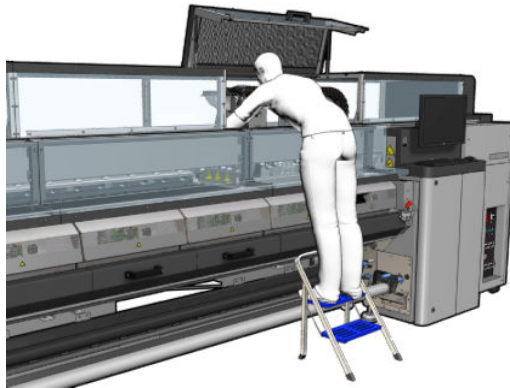
2. Humedezca la superficie de las mechas con el lubricante hasta que se vuelvan de color amarillo. Una quinta parte de la botella debería ser suficiente para las 20 mechas.



3. Realice la prueba de diagnóstico para limpiar el riel del carro.
El carro realizará una serie de movimientos y se detendrá en la posición de servicio.

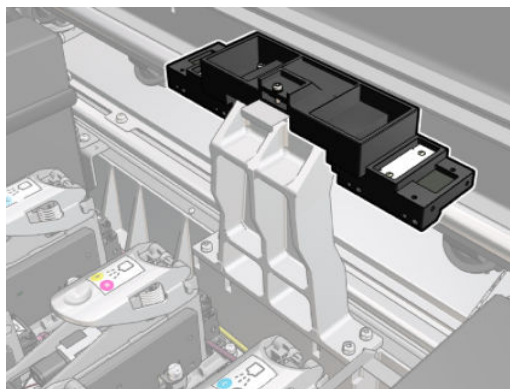
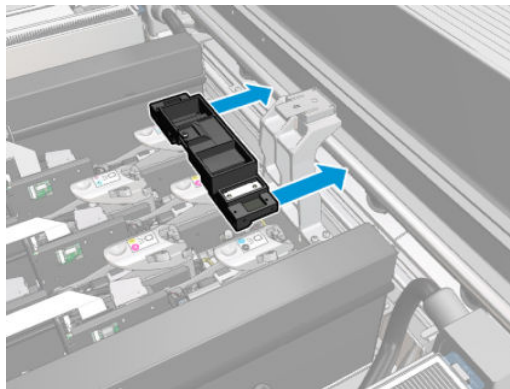


4. Abra la ventana de posición de servicio.

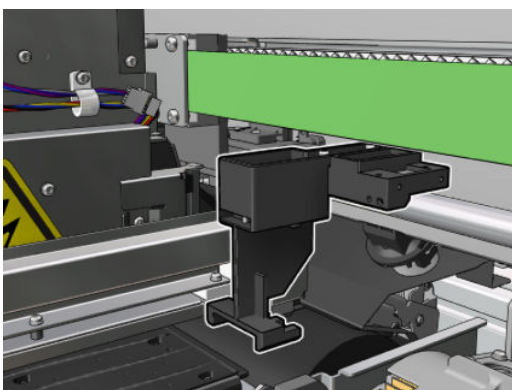
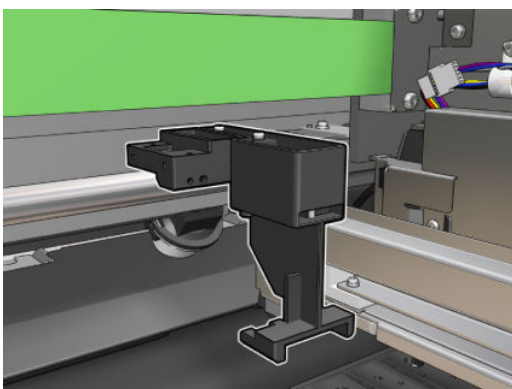
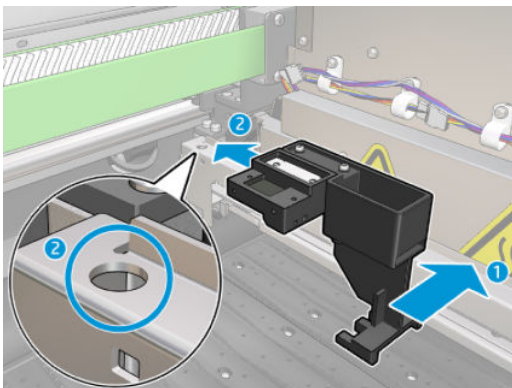


5. Inserte la sección delantera de la herramienta de limpieza del riel del carro.

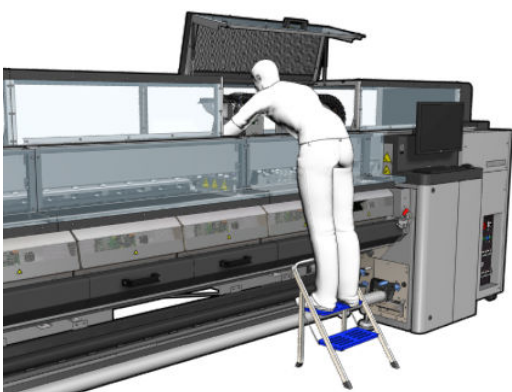
⚠ PRECAUCIÓN: Si cancela el proceso antes de que finalice, recuerde quitar la herramienta del interior de la impresora.



6. Inserte las secciones traseras de la herramienta de limpieza del riel del carro.



7. Cierre la ventana de posición de servicio y haga clic en **Continuar**.
8. Cuando se lo soliciten, abra la ventana de posición de servicio.



9. Retire las tres secciones de la herramienta de limpieza del riel del carro.

10. Cierre la ventana de posición de servicio. El carro regresa a su posición normal.
11. Retire las mechas de limpieza de las secciones de la herramienta de limpieza del riel del carro y deséchelas de la manera correcta, de acuerdo con las normativas locales.

 **NOTA:** Si este proceso de limpieza del riel del carro falla, hay un procedimiento alternativo: consulte [Limpieza manual de los rieles del carro en la página 341](#).

Preparación para sustituir las piezas de espuma del lubricante

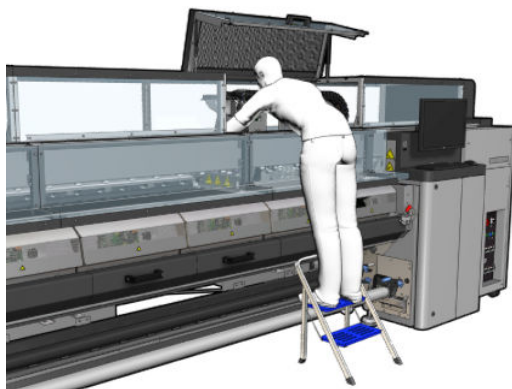
1. Asegúrese de que dispone del kit de las piezas de espuma del lubricante que se incluye en el kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, que se suministra con la impresora.
2. Saque las piezas de espuma del lubricante y las mechas de sustitución del kit.



3. Mueva el carro a la posición de servicio.
4. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

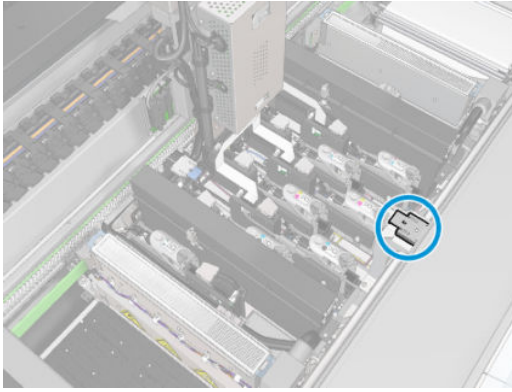


5. Abra la ventana de posición de servicio.

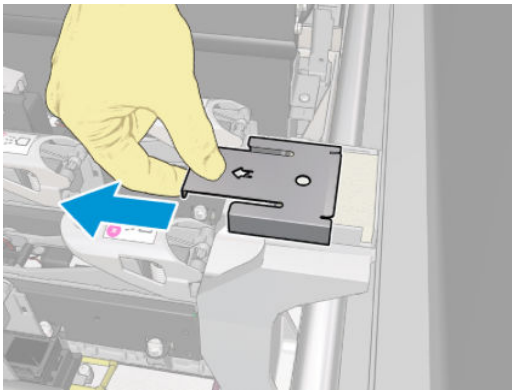


Sustitución de la pieza de espuma del lubricante y las mechas de la parte delantera

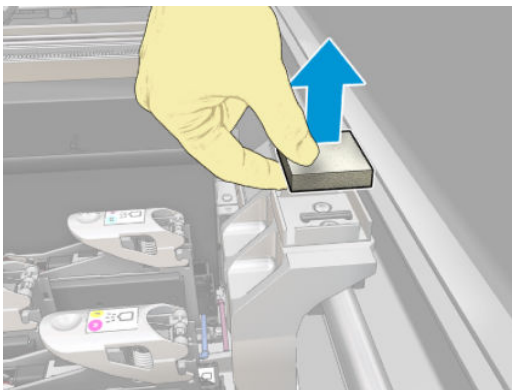
1. Localice la pieza de espuma del lubricante de la parte delantera en el carro.



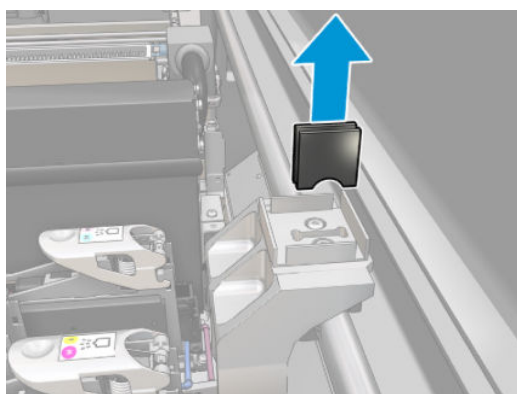
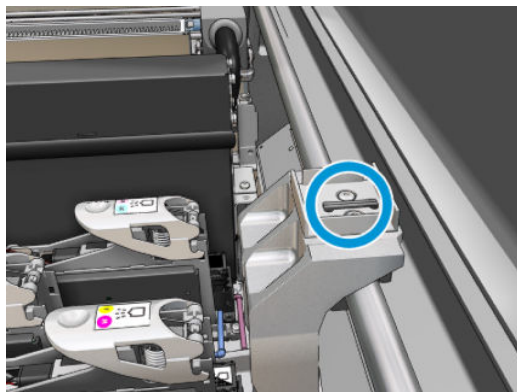
2. Deslice la tapa de la esponja lubricante frontal.



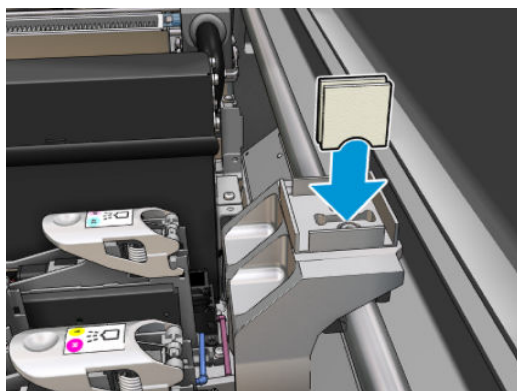
3. Retire la pieza de espuma antigua.



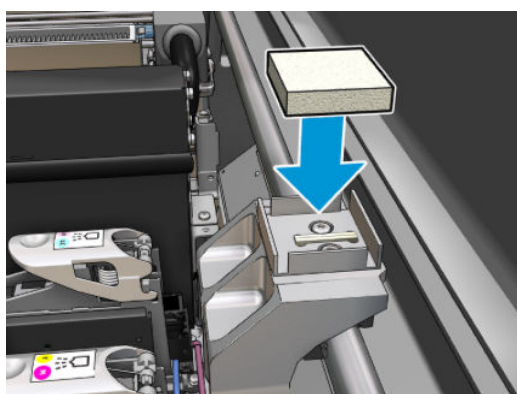
4. Retire las mechas antiguas.



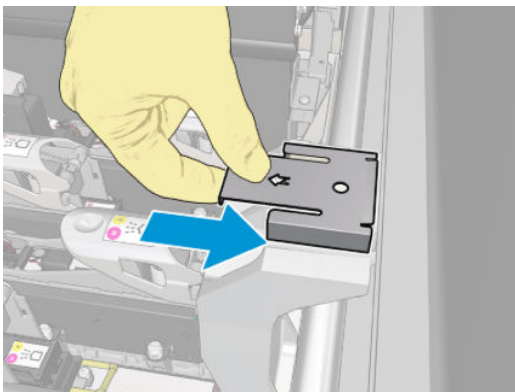
5. Inserte las mechas nuevas.



6. Inserte la pieza de espuma nueva.

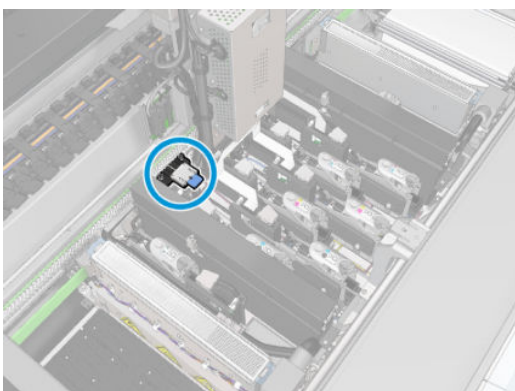


7. Coloque de nuevo la cubierta.

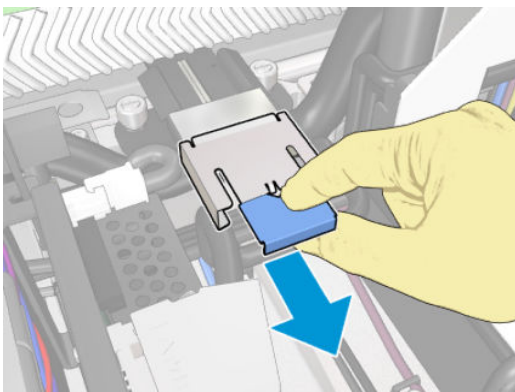


Sustitución de la pieza de espuma del lubricante y las mechas de la parte trasera

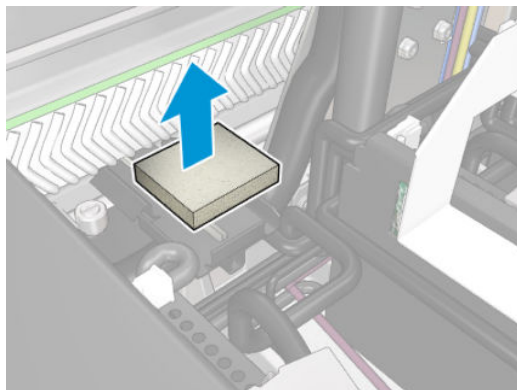
1. Localice la pieza de espuma del lubricante de la parte trasera en el carro.



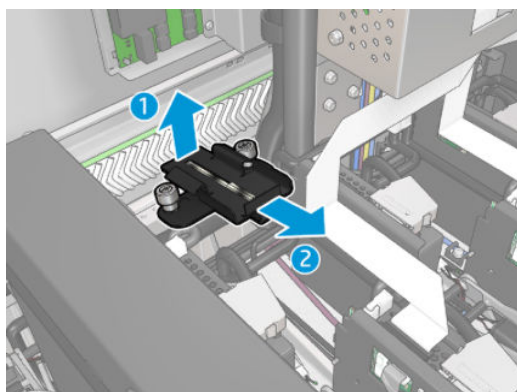
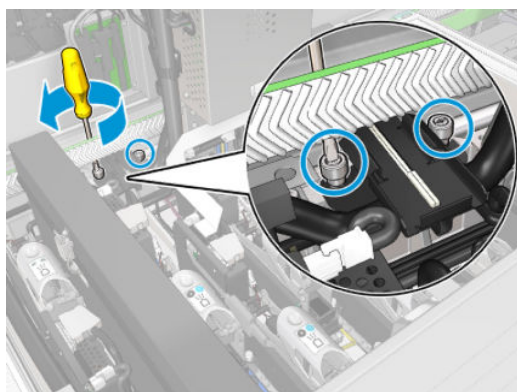
2. Deslice la tapa de la esponja lubricante posterior.



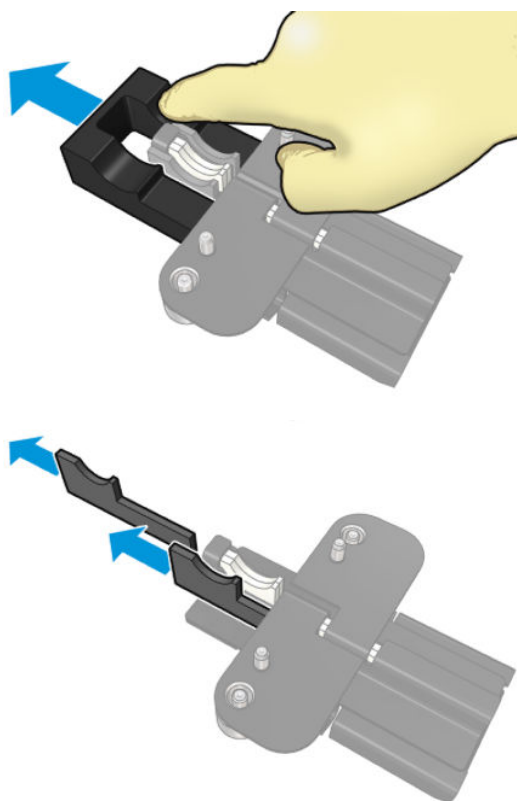
3. Retire la pieza de espuma antigua.



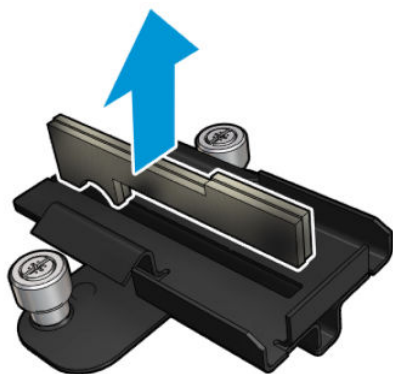
4. Suelte los dos tornillos que sujetan el soporte negro del sistema de lubricante al carro, y tire del soporte hacia afuera del carro



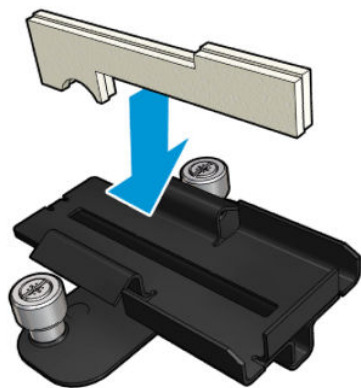
5. Si el lubricante también cuenta con un fieltro de contención, quítelo junto a los dos filtros usados. De lo contrario, salte este paso.



6. Extraiga las mechas usadas.



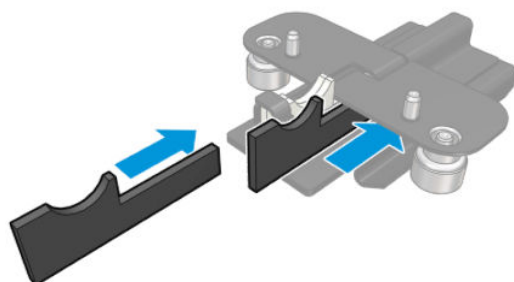
7. Inserte las mechas nuevas.



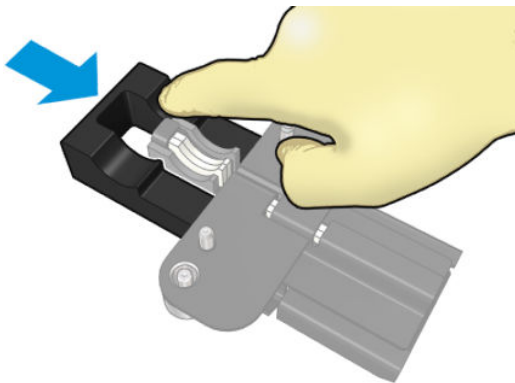
Compruebe que las mechas estén bien insertadas.



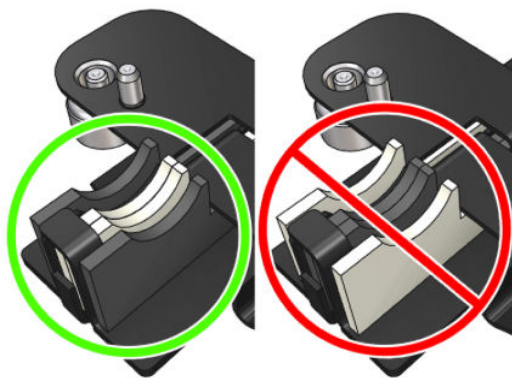
8. Si el lubricante tenía el fieltro de contención, inserte dos filtros nuevos, uno a cada lado. En caso contrario, siga con el paso 10.



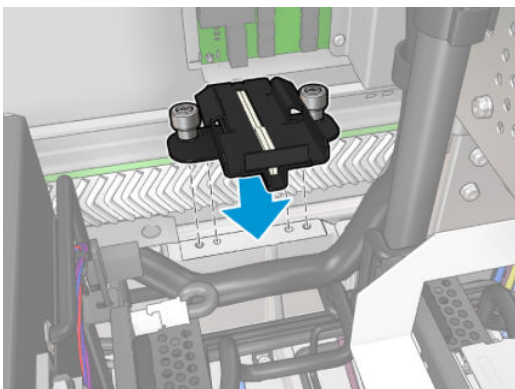
9. Introduzca el fieltro de contención.



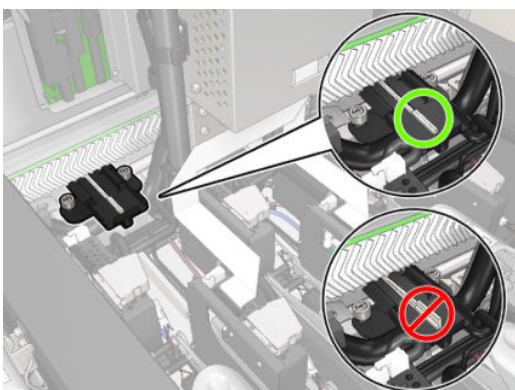
Compruebe que las mechas y el fieltro de contención se insertan y colocan correctamente.



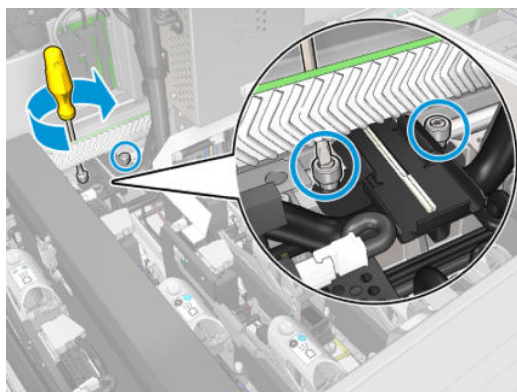
10. Coloque de nuevo el soporte de color negro del sistema de lubricante en su posición. El soporte tiene dos patillas para encajarlo correctamente.



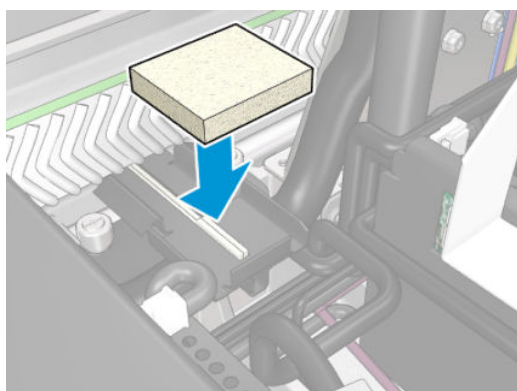
11. Compruebe de nuevo que las mechas nuevas estén insertadas correctamente.



12. Apriete los tornillos.



13. Inserte la pieza de espuma nueva.



14. Deslice la cubierta hacia adentro.
15. Cierre la ventana de posición de servicio.

Finalización del proceso de sustitución de las piezas de espuma del lubricante

1. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Vaciado de las tapas de recopilación de lubricante



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para vaciar las tapas de recopilación de lubricante

1. Asegúrese de que dispone de una linterna (no se suministra) como se recomienda en el conjunto de herramientas de mantenimiento.

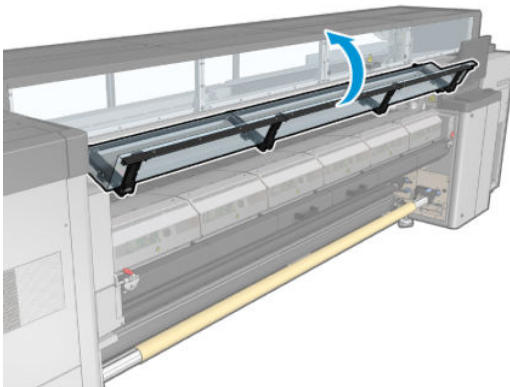


2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro a la posición de servicio.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

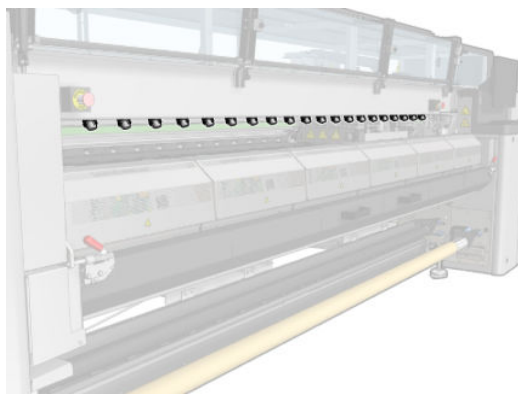


Vaciado de las tapas de recopilación de lubricante

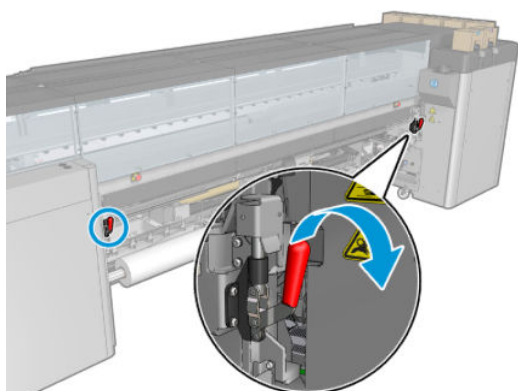
1. Abra la puerta delantera.



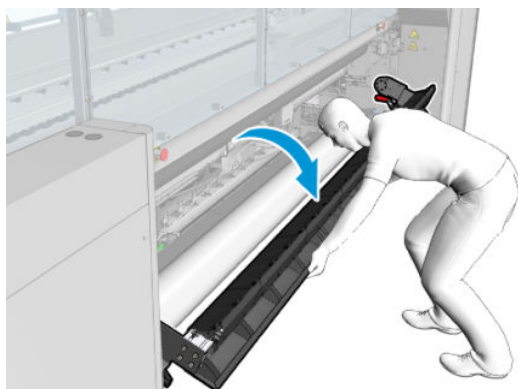
2. Compruebe todos los recopiladores frontales en el centro de la impresora.



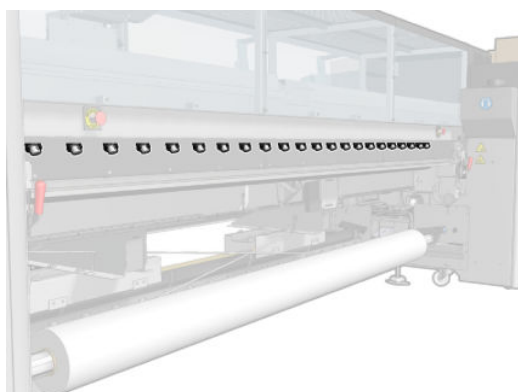
3. Abra los pestillos de la mesa de carga.



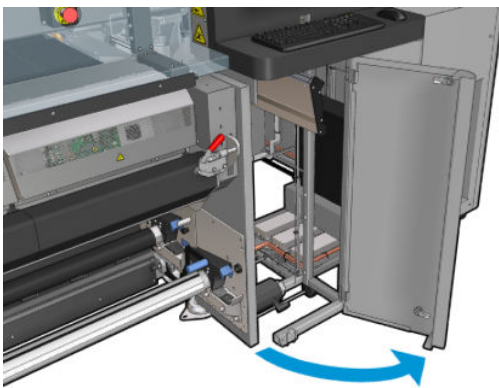
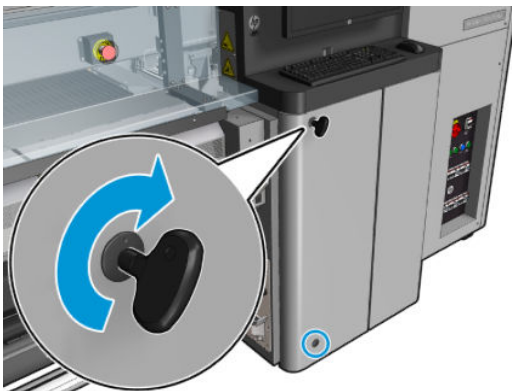
4. Abra la mesa de carga.



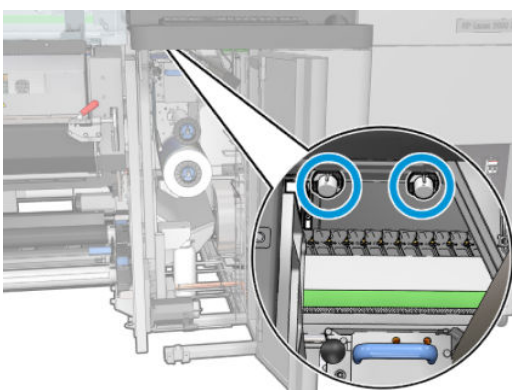
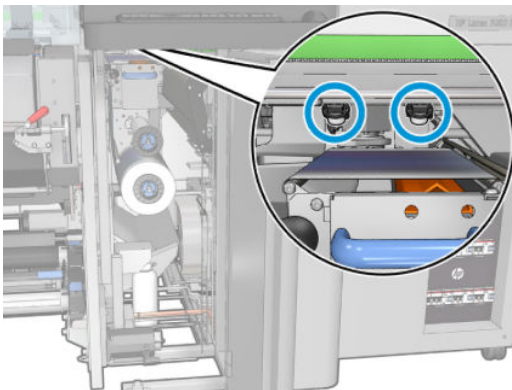
5. Compruebe todos los recopiladores traseros en el centro de la impresora.



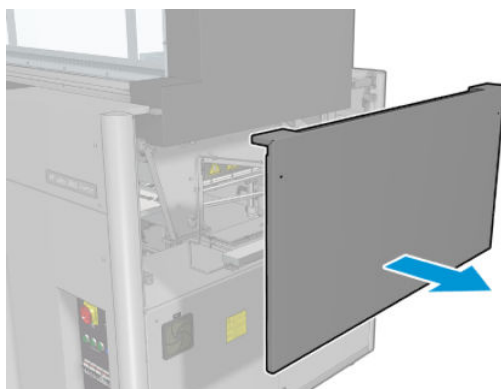
6. Abra la puerta del rollo de limpieza de cabezales de impresión en la parte delantera derecha de la impresora.



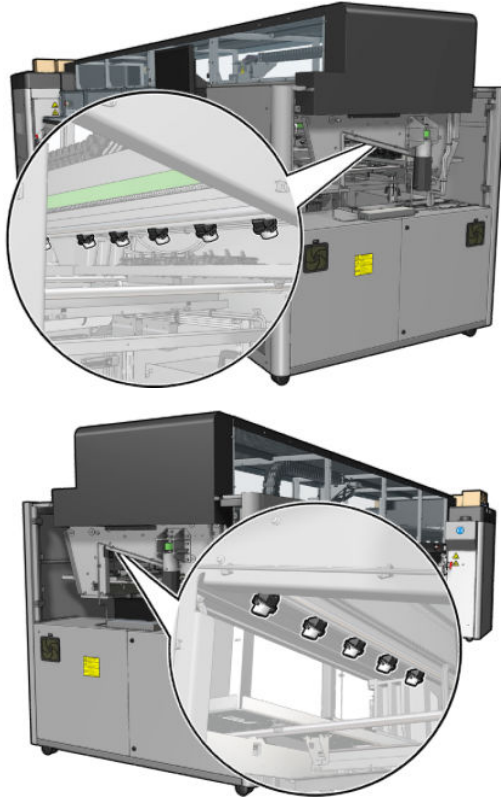
7. Compruebe los recopiladores delanteros y traseros que se pueden ver desde la puerta.



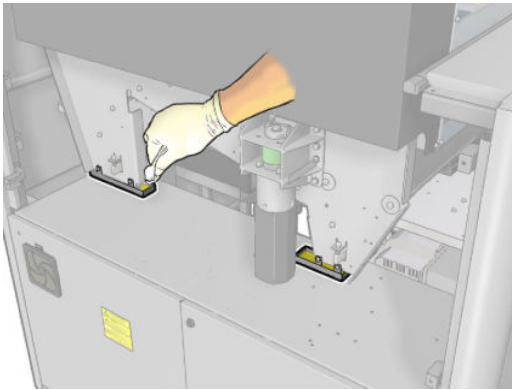
8. Desatornille la cubierta y quítela para acceder a la estación de tapado.



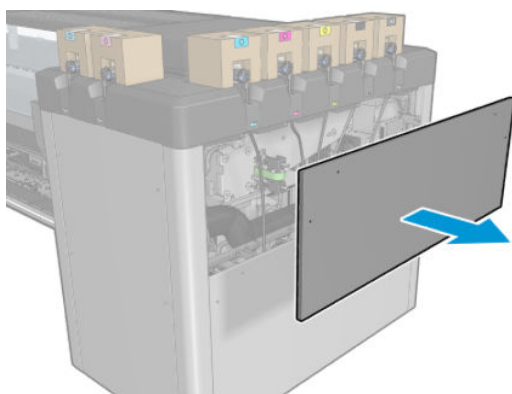
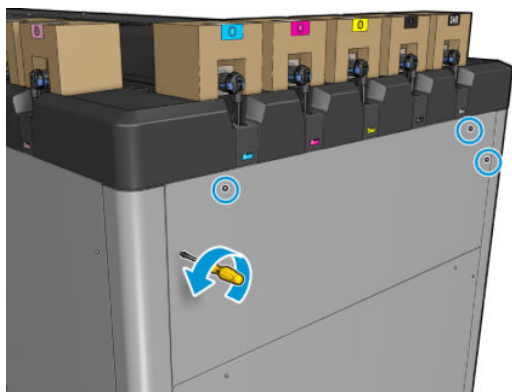
9. Compruebe los recopiladores delanteros y traseros que se pueden ver con la cubierta abierta.



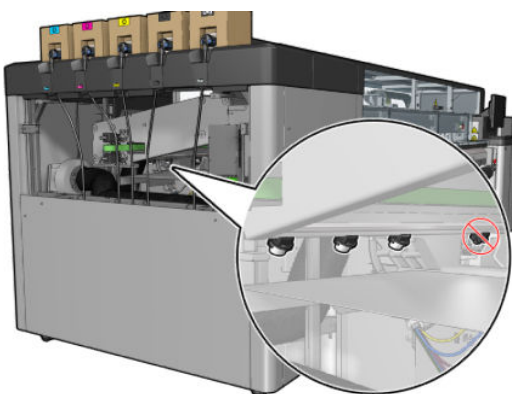
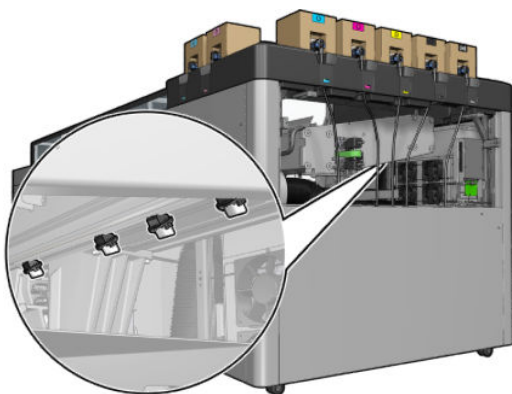
Compruebe también las bandejas en el lado derecho; límpielas si es necesario absorbiendo el lubricante con un paño o con cualquier otro material absorbente.



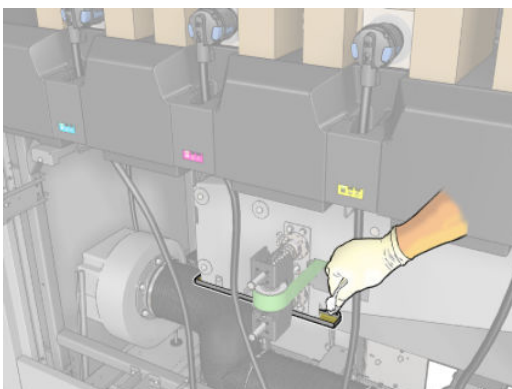
10. Afloje los tornillos y extraiga la cubierta izquierda.



11. Compruebe los recopiladores delanteros y traseros que se pueden ver con la cubierta abierta. Uno de los tornillos traseros no tiene recopilador, como se indica a continuación.

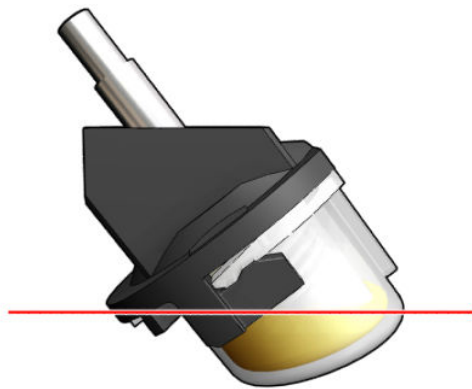
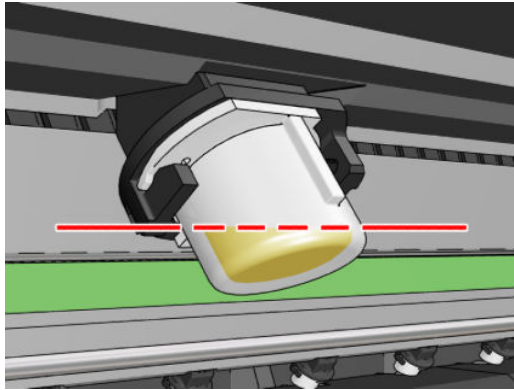


Compruebe también la bandeja de la izquierda; límpiela si es necesario absorbiendo el lubricante con un paño o con cualquier otro material absorbente.

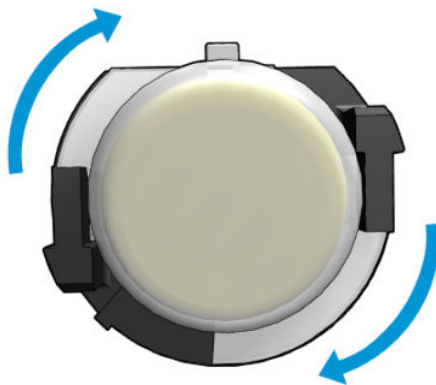
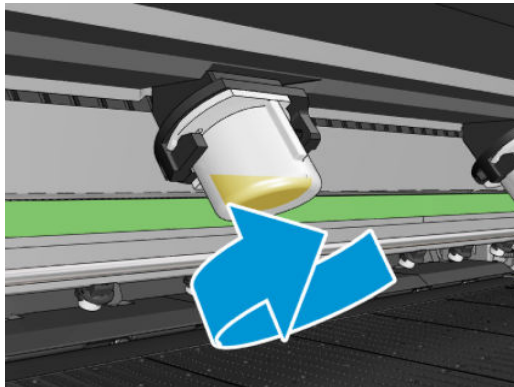


12. En cada caso, extraiga y vacíe los recopiladores que estén llenos, tal como se muestra a continuación, y deseche el lubricante de acuerdo con las normativas locales.

Nivel máximo de lubricante



Extraiga el recopilador



13. Coloque de nuevo los recopiladores vacíos en su sitio.



14. Vuelva a comprobar que todos los recopiladores vacíos de cada área a la que ha accedido estén de nuevo en su lugar.

Finalización del proceso de vaciado de las tapas de recopilación de lubricante

1. Cierre la mesa de carga y los pestillos.
2. Cierre la puerta frontal.
3. Vuelva a colocar las cubiertas y atornillelas.
4. Cierre la puerta del rollo de limpieza de los cabezales de impresión.
5. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Limpeza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz




Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para limpiar la parte inferior del carro

1. Asegúrese de que dispone del Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, que se suministra con la impresora.

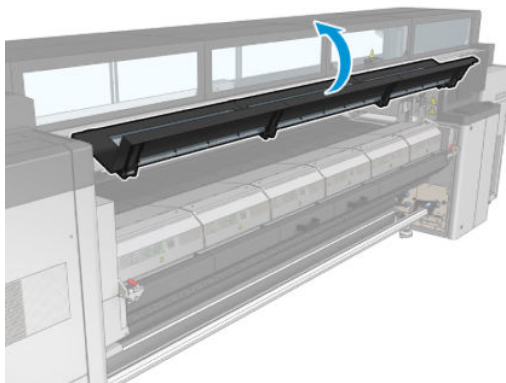
 **NOTA:** Aunque no se proporcione, necesitará un estropajo de acero.




2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Descargue el sustrato.
4. Espere a que los módulos de secado se enfríen (aproximadamente 10 minutos).
5. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en sus posiciones originales.
6. Mueva el carro de los cabezales de impresión a la posición de servicio.
7. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
8. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



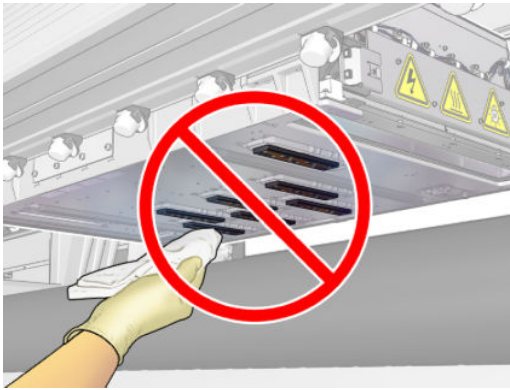
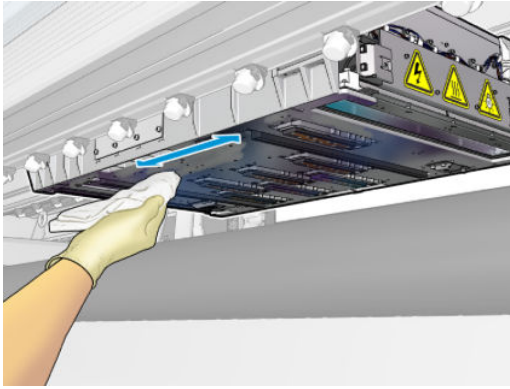
9. Abra la puerta delantera.



 **NOTA:** Para algunas operaciones, se accede mejor desde la parte trasera de la impresora. Abra la mesa de carga también si le resulta más cómodo.

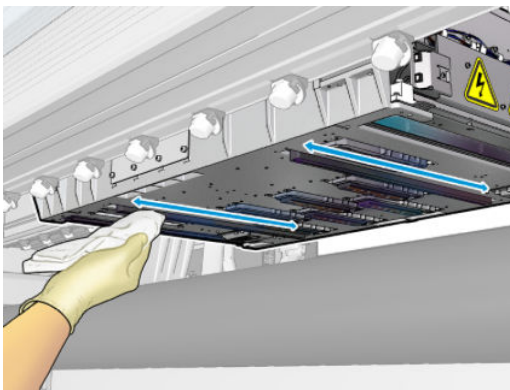
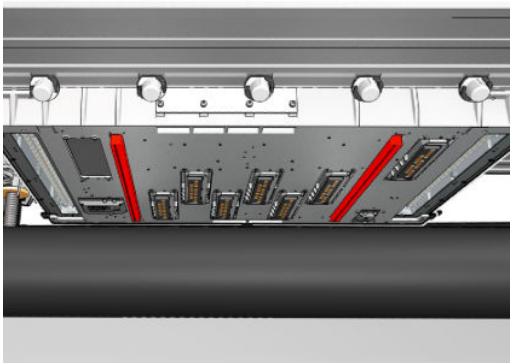
Limpieza de la parte inferior del carro

- ▲ Limpie la parte inferior del carro con un paño que no suelte pelusas, humedecido con agua destilada. **Tenga mucho cuidado de no tocar los cabezales de impresión.**



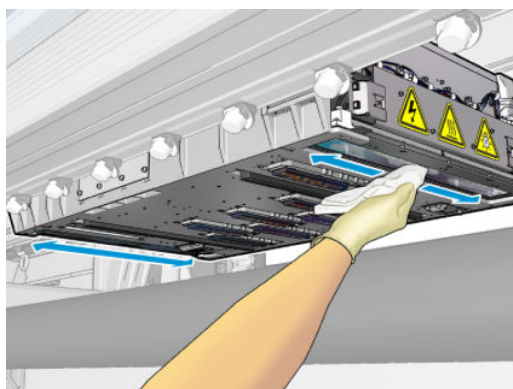
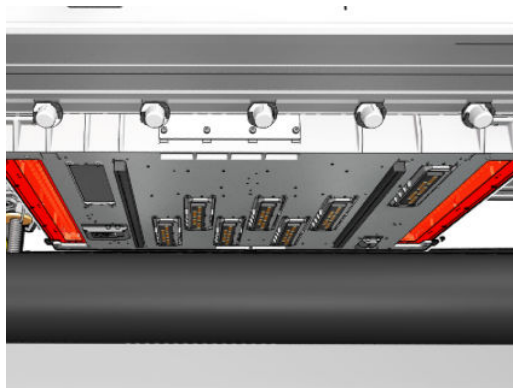
Limpeza de los inyectores del aerosol

- ▲ Limpie los inyectores del aerosol con un paño húmedo.



Limpeza de los cristales de secado

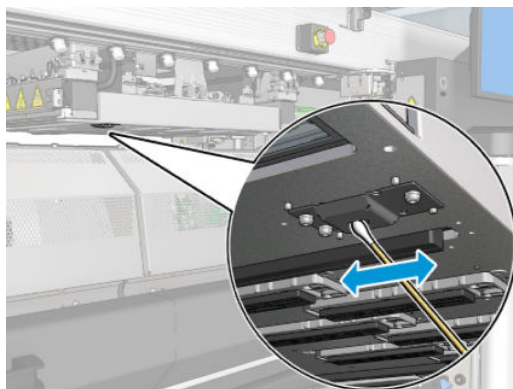
1. Limpie los cristales de secado con un paño húmedo.



2. Limpie los cristales de secado con un estropajo de acero.
3. Continúe limpiando los cristales de secado con el paño y el estropajo hasta que queden totalmente limpios.

Limpieza de los sensores de línea y de bloqueo

1. Limpie el sensor de línea y los dos sensores de bloqueo con uno de los bastoncillos de algodón que se suministran con el Kit de limpieza de la impresora, ligeramente humedecido con agua destilada.



2. Limpie el emisor del sensor de bloqueo y las lentes del receptor que se encuentran a ambos lados del cargo con uno de los bastoncillos de algodón (se suministran con el Kit de limpieza de la impresora), ligeramente humedecido con agua. Una vez limpias, asegúrese de que las piezas estén completamente secas.

Finalización del proceso de limpieza de la parte inferior del carro

1. Cierre la puerta frontal.
2. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor.

3. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



4. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en sus posiciones originales.
5. Mueva de nuevo el eje del carro a su posición de funcionamiento (tarda aproximadamente 2 minutos).
6. Mueva de nuevo el carro a su posición de funcionamiento.

Limpe los depósitos de tinta del detector de gotas



Riesgo de quemaduras

Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)



NOTA: Estos depósitos de tinta se secan y polimerizan en las superficies y pueden ser difíciles de eliminar.

Preparación para limpiar los depósitos de tinta

1. Asegúrese de que dispone de un estropajo de acero (no se suministra).

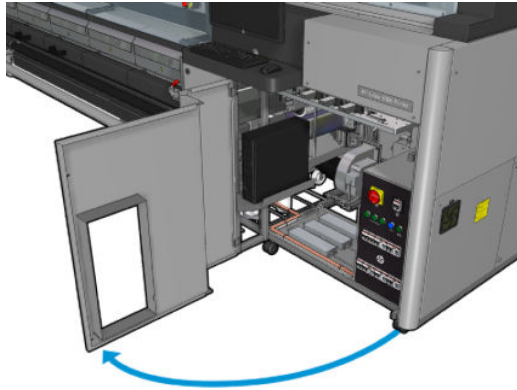


2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

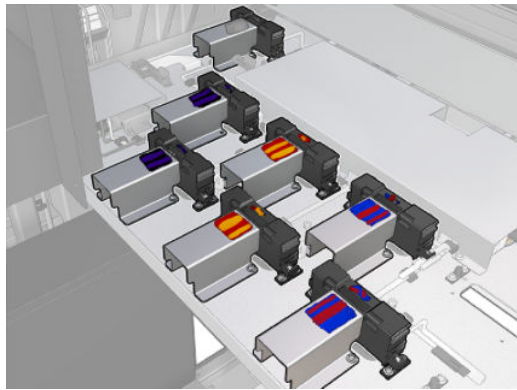


Limpeza de los depósitos de tinta


1. Desatornille y abra la cubierta frontal derecha para acceder a la estación de tapado.

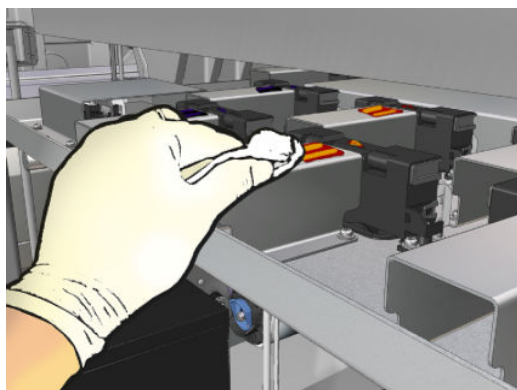


2. Hay siete depósitos de tinta que se deben limpiar.

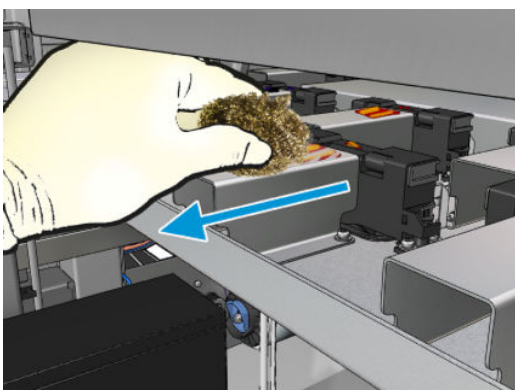


3. Humedezca la superficie de cada depósito de tinta con un paño humedecido con alcohol isopropílico.

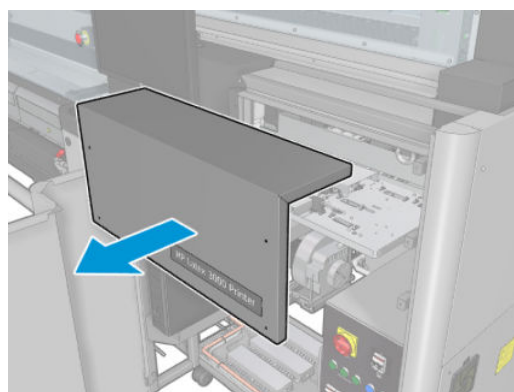
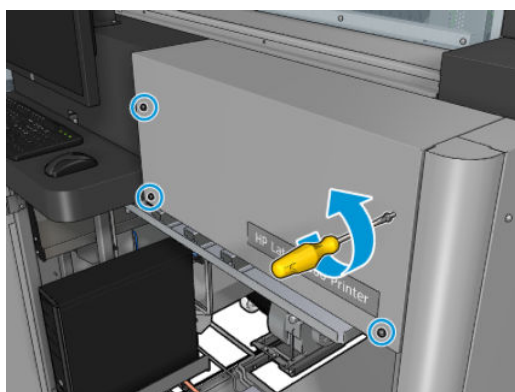
 **NOTA:** Si se encuentra en una zona (como California) donde los líquidos de limpieza y mantenimiento de COV están regulados, en lugar de alcohol isopropílico debe utilizar un limpiador certificado para COV, como un limpiador multiuso Simple Green diluido correctamente.



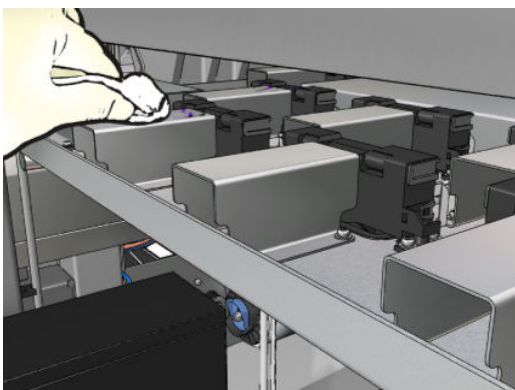
4. Frote la superficie de cada depósito con el estropajo de acero, procurando moverlo desde el interior de la impresora hacia afuera, con el fin de evitar que se acumule suciedad en el interior del detector de gotas.



- SUGERENCIA:** Si el acceso o la visibilidad no son lo suficientemente buenos, quite la sección superior de la cubierta frontal derecha aflojando los tornillos como se muestra a continuación.



5. Limpie la superficie de cada depósito de tinta con un paño humedecido con alcohol isopropílico.



Finalización después de limpiar los depósitos de tinta

1. Si quitó la sección superior de la cubierta frontal derecha, vuelva a colocarla y atorníllela.
2. Cierre la cubierta frontal derecha y atorníllela en su lugar.

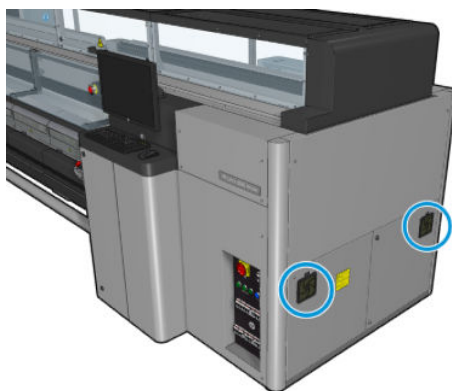
3. Asegúrese de que las piezas limpiar estén completamente secas.
4. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Limpieza de los filtros del ventilador del armario eléctrico

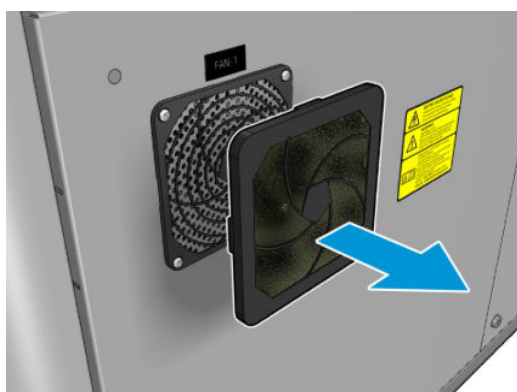
Preparación para limpiar los filtros del ventilador del armario eléctrico

1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Localice los filtros del ventilador en la impresora.



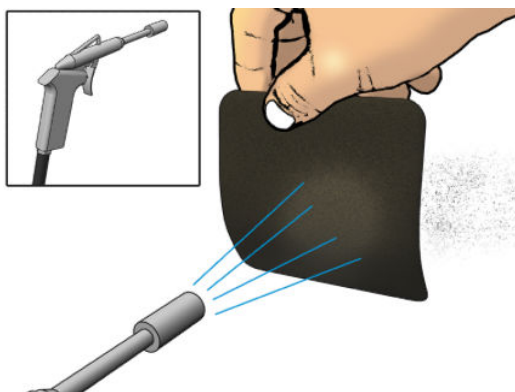
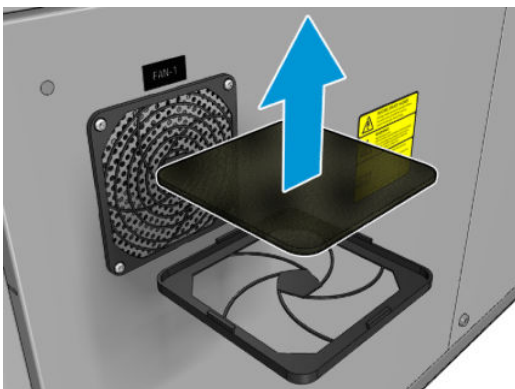
Limpieza de los filtros del ventilador del armario eléctrico

1. Tire de la cubierta del filtro de ventilador de plástico.

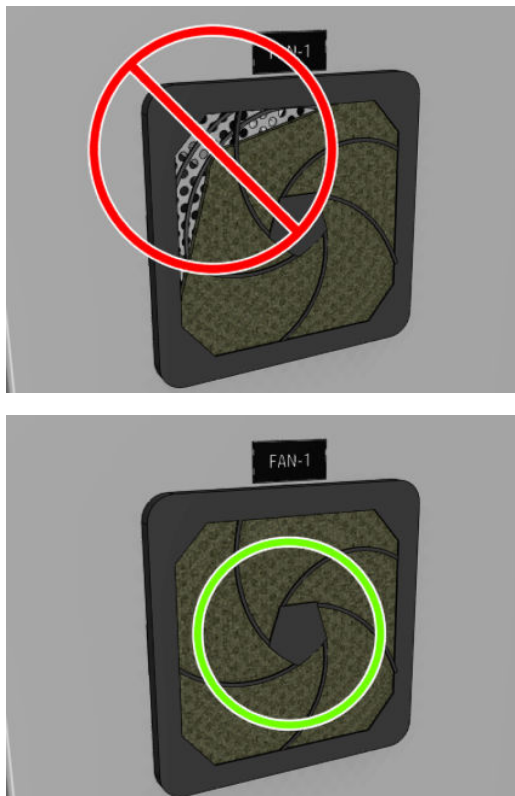


2. Para cada ventilador, saque el filtro del ventilador y límpielo soplando con una pistola de aire. Tenga cuidado de colocarlo correctamente: debe cubrir la superficie cuadrada del ventilador.

⚠ ¡ADVERTENCIA! La pistola neumática proporcionada con la impresora solo sirve para inflar el eje. Cuando se recomiende su uso con fines de limpieza, cerciórese de hacerlo según las normativas locales, ya que puede que se apliquen cláusulas de seguridad adicionales.



3. Coloque de nuevo la cubierta del ventilador.



Limpieza del filtro del ventilador del cuadro electrónico



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga



Aspas móviles del ventilador

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

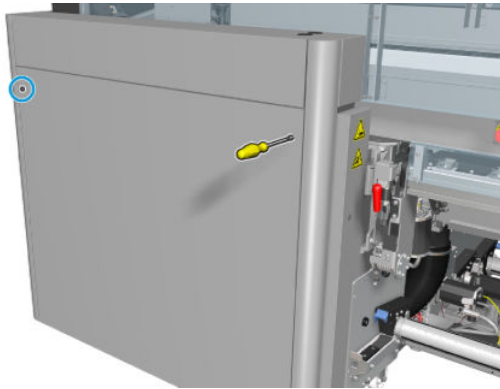
Preparación para limpiar el filtro del ventilador del cuadro electrónico

1. Apague la impresora y desconecte el interruptor de encendido.

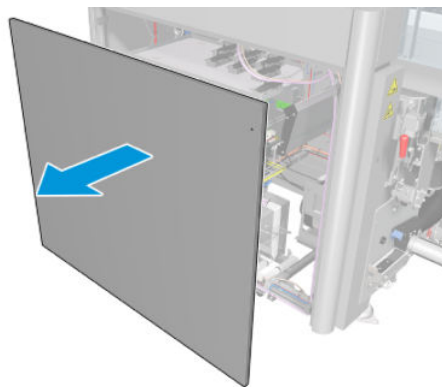


2. Localice el conjunto del panel trasero derecho.

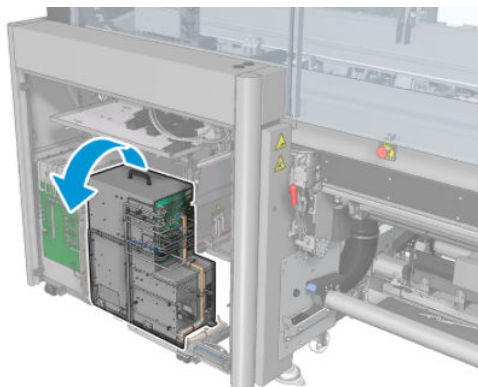
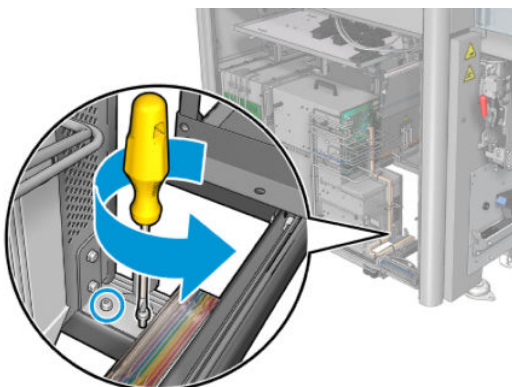
3. Extraiga los dos tornillos T20 de punta retenida, que sujetan el conjunto del panel trasero derecho.



4. Extraiga el conjunto del panel trasero derecho.

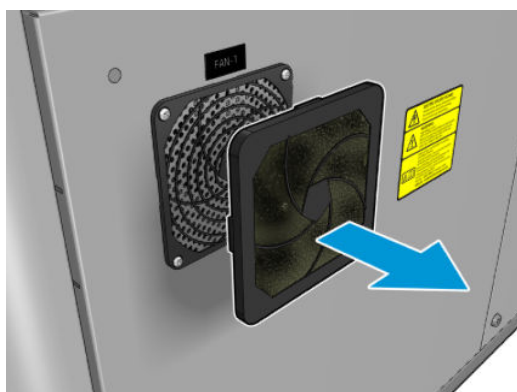


5. Extraiga los dos tornillos T20 del soporte del cuadro electrónico y tire de él hacia fuera con cuidado para retirarlo.



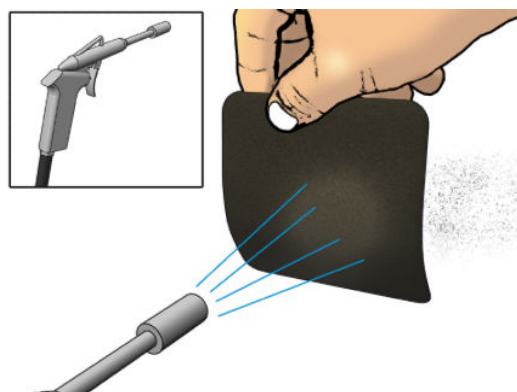
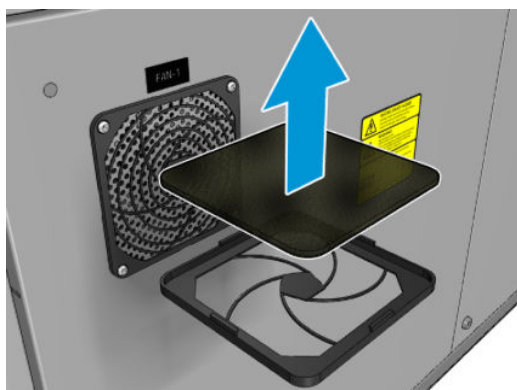
Limpieza del filtro del ventilador del cuadro electrónico

1. Tire de la cubierta del filtro de ventilador de plástico.

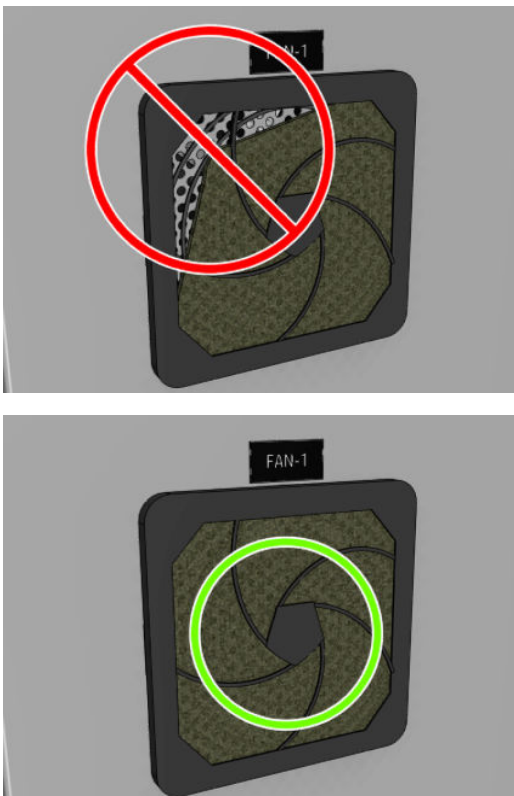


2. Saque el filtro del ventilador y límpielo soplando con una pistola de aire. Tenga cuidado de colocarlo correctamente: debe cubrir la superficie cuadrada del ventilador.

⚠ ¡ADVERTENCIA! La pistola neumática proporcionada con la impresora solo sirve para inflar el eje. Cuando se recomiende su uso con fines de limpieza, cerciórese de hacerlo según las normativas locales, ya que puede que se apliquen cláusulas de seguridad adicionales.



3. Coloque de nuevo la cubierta del ventilador.



Limpieza de los engranajes de entrada/salida y los restos metálicos del eje:



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

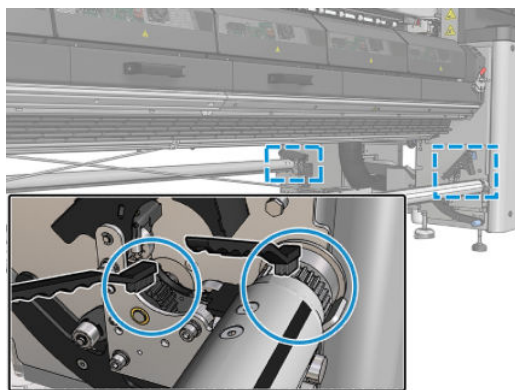
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

1. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



2. Quite el eje.

3. Limpiar los restos metálicos de los cojinetes con un cepillo.



A los 500 litros de tinta

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento cada 500 litros de tinta:

- [Sustitución del limpiador de goma en la página 258](#)

Sustitución del limpiador de goma



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



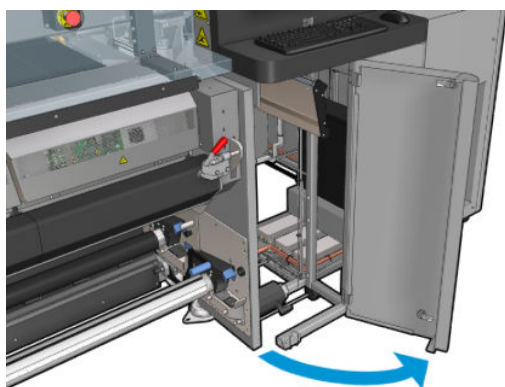
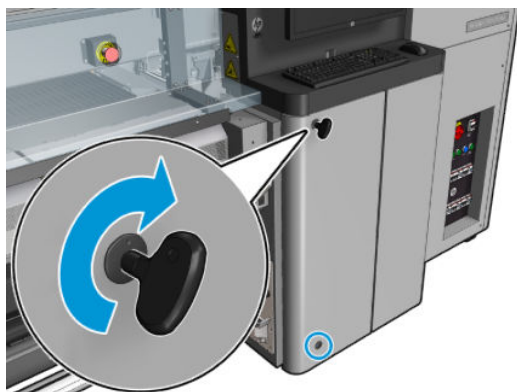
Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

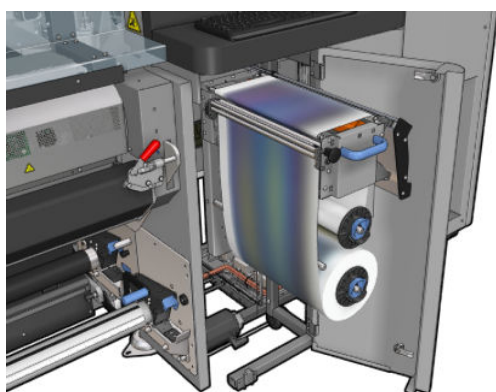
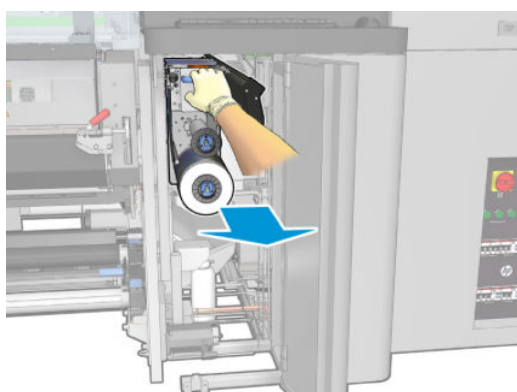
Preparación para sustituir el limpiador de goma

1. Asegúrese de que dispone del kit de limpiadores de goma del rollo de limpieza de cabezales (CZ056-67046), que se incluye con el kit de mantenimiento de la impresora (1HA07-67008 o 1VT19A) y que también se puede adquirir por separado.
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.

3. Desbloquee y abra la puerta del rollo de limpieza de los cabezales de impresión.

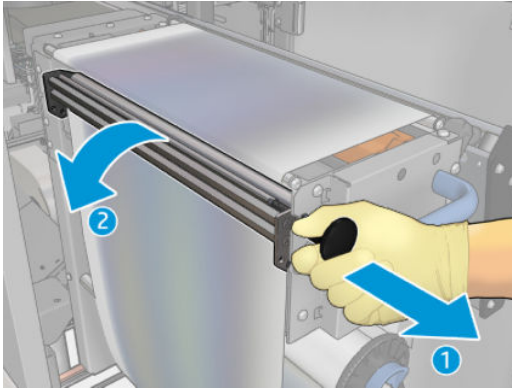


4. Tire del carro del rollo de limpieza de cabezales de impresión hacia afuera.

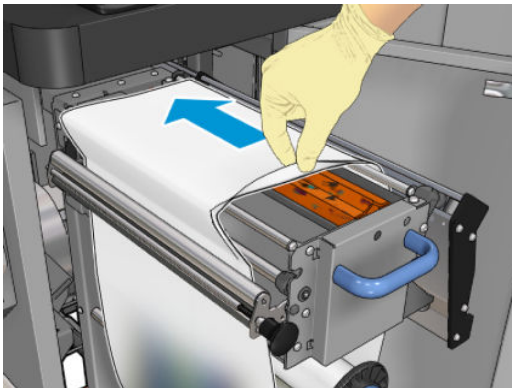


5. Póngase guantes para protegerse las manos.

6. Abra la rueda de sujeción (tire del botón de plástico de color negro y gírelo)

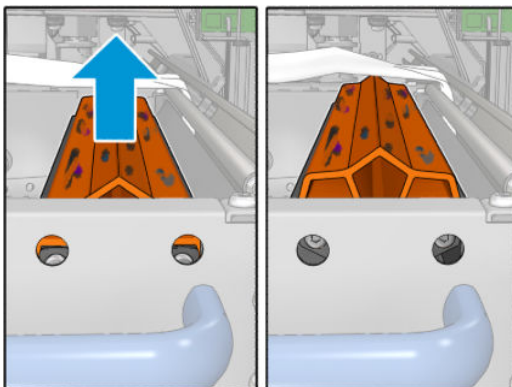


7. Mueva el material de limpieza de los cabezales a un lado a fin de dejar al descubierto el limpiador de goma.

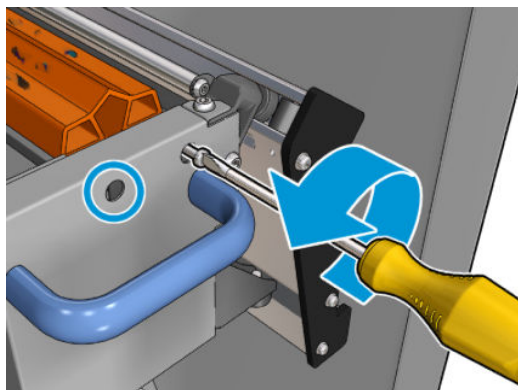


Sustitución del limpiador de goma

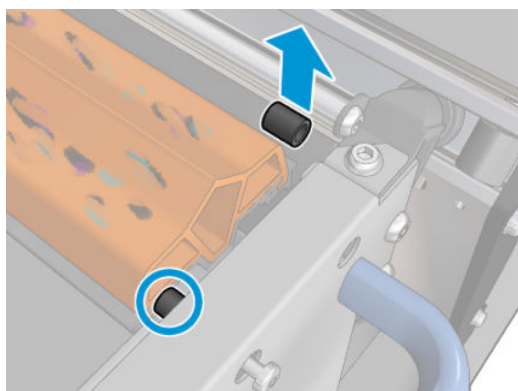
1. Mueva el limpiador de goma hacia la posición de sustitución.



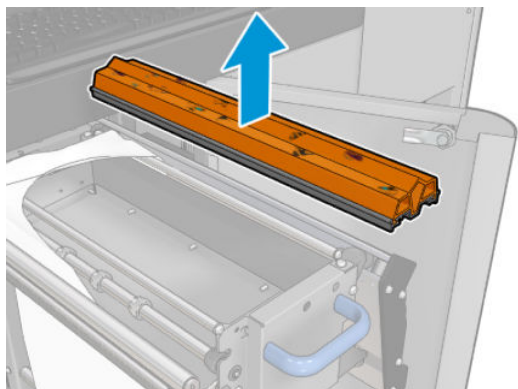
2. Utilice un destornillador Torx del 15 para quitar los dos tornillos, como se muestra a continuación. Mientras que los afloja, debe sostener los dos espaciadores que se muestran a la derecha (de lo contrario, se caerán y se podrían perder).



3. Retire los espaciadores.



4. Extraiga el limpiador de goma y coloque uno nuevo.



5. Vuelva a colocar los tornillos. Atorníllelos con una mano mientras sostiene el espaciador en su sitio.

Finalización del proceso de sustitución del limpiador de goma

1. Empuje el material de limpieza de los cabezales nuevamente en su lugar y cierre la rueda de sujeción (utilizando el botón de plástico de color negro).
2. Empuje con cuidado el carro del rollo de limpieza de los cabezales de impresión nuevamente hacia su posición de funcionamiento.
3. Cierre la puerta y bloquéela.

A los 1500 litros de tinta

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

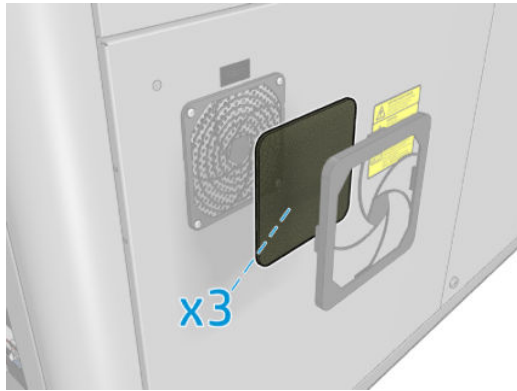
Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento cada 1500 litros de tinta:

- [Sustitución de los filtros del ventilador del armario eléctrico en la página 262](#)
- [Sustitución del filtro del ventilador del cuadro electrónico en la página 264](#)
- [Limpieza de la placa de impacto en la página 267](#)
- [Limpieza del filtro externo de extracción de vapor en la página 269](#)
- [Limpieza del eje de escaneado trasero en la página 271](#)
- [Limpieza y lubricación de los engranajes y las varillas de la transmisión de la unidad de sustrato en la página 273](#)
- [Lubricación de los tornillos del eje del carro en la página 274](#)
- [Limpieza y lubricación de la transmisión y las varillas de la estación de servicio en la página 276](#)
- [Vaciado del recipiente de tinta del detector de gotas en la página 277](#)
- [Sustitución del limpiador de goma en la página 258](#)
- [Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222](#)
- [Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión en la página 280](#)
- [Sustitución de las almohadillas del oscilador en la página 344](#)

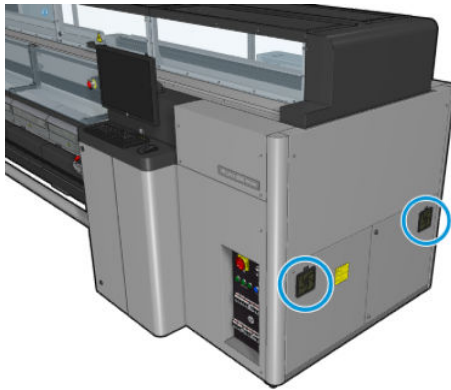
Sustitución de los filtros del ventilador del armario eléctrico

Preparación para sustituir los filtros del ventilador del armario eléctrico

1. Los filtros del ventilador del armario eléctrico se suministran con la impresora en el kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00: se suministran los conjuntos necesarios de dos filtros; para esta operación solo se necesita un conjunto.

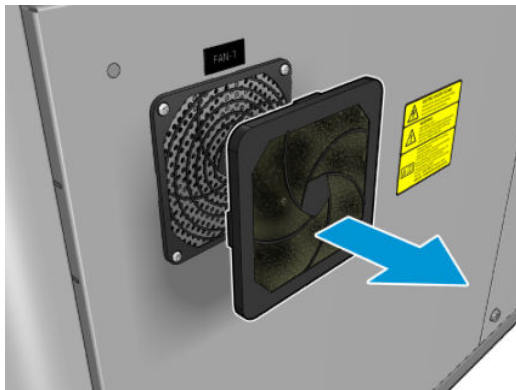


2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Localice los filtros del ventilador en la impresora.

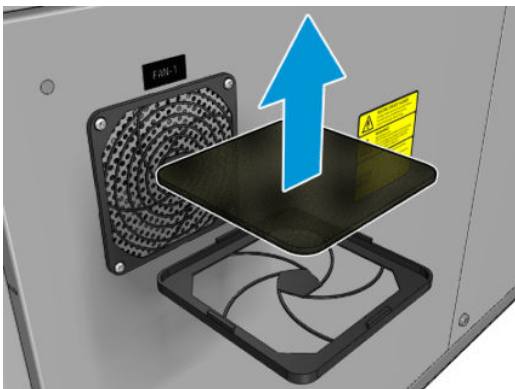


Sustitución de los filtros del ventilador del armario eléctrico

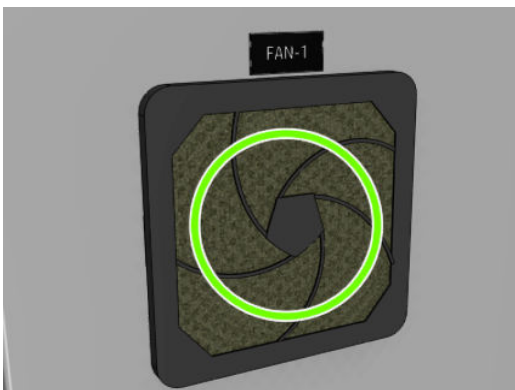
1. Tire de la cubierta del filtro de ventilador de plástico.



2. Para cada ventilador, cambie el filtro del ventilador para cada uno nuevo que coloca. Tenga cuidado de colocarlo correctamente: debe cubrir la superficie cuadrada del ventilador.



3. Coloque de nuevo la cubierta del ventilador.



Sustitución del filtro del ventilador del cuadro electrónico



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga



Aspas móviles del ventilador

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

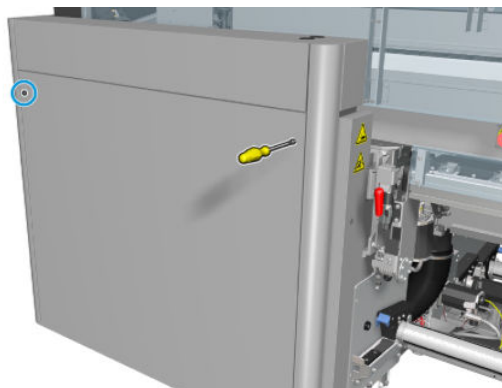
Preparación para sustituir el filtro del ventilador del cuadro electrónico

El filtro del ventilador del cuadro electrónico se suministra con la impresora en el Kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00.

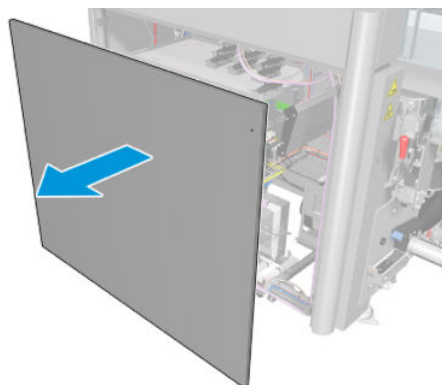
1. Apague la impresora y desconecte el interruptor de encendido.



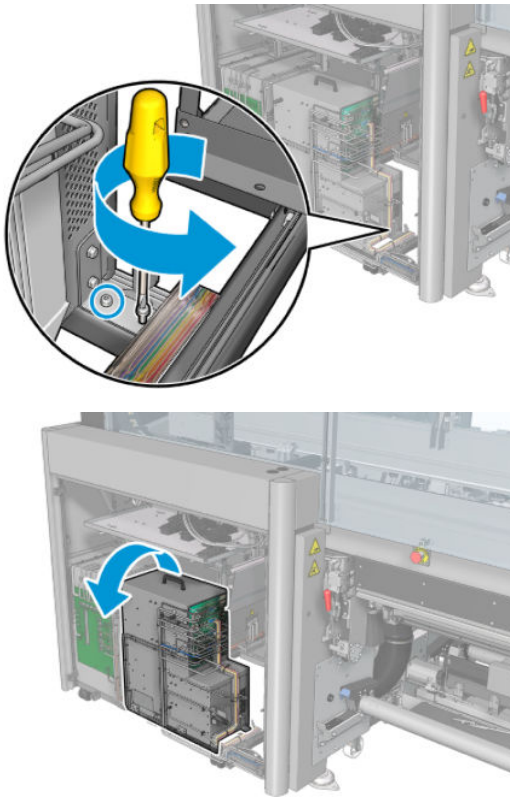
2. Localice el conjunto del panel trasero derecho.
3. Extraiga los dos tornillos T20 de punta retenida, que sujetan el conjunto del panel trasero derecho.



4. Extraiga el conjunto del panel trasero derecho.

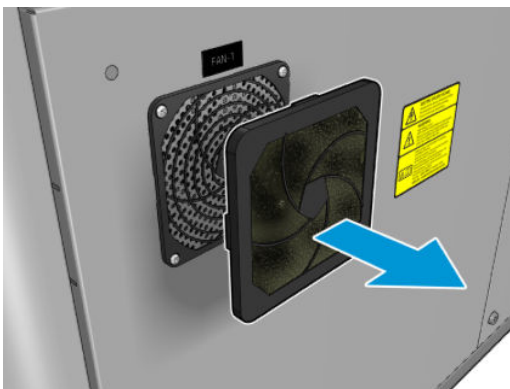


5. Extraiga los dos tornillos T20 del soporte del cuadro electrónico y tire de él hacia fuera con cuidado para retirarlo.

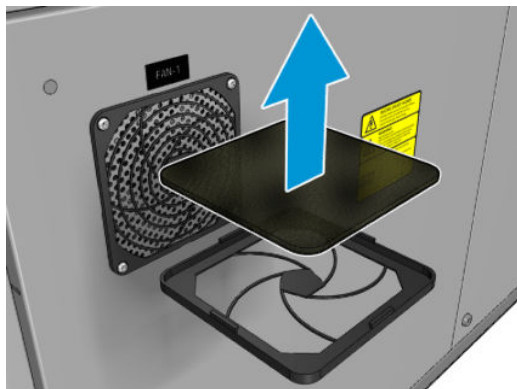


Sustitución del filtro del ventilador del cuadro electrónico

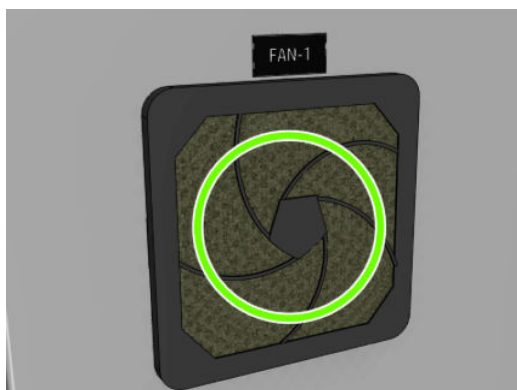
1. Tire de la cubierta del filtro de ventilador de plástico.



2. Cambie el filtro del ventilador para cada uno nuevo que coloca. Tenga cuidado de colocarlo correctamente: debe cubrir la superficie cuadrada del ventilador.



3. Coloque de nuevo la cubierta del ventilador.



Limpeza de la placa de impacto



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

La placa perforada es una lámina metálica taladrada que se encuentra en el conjunto de polimerización. A través de sus orificios, los ventiladores de polimerización soplan aire al sustrato.

Preparación para limpiar la placa de impacto

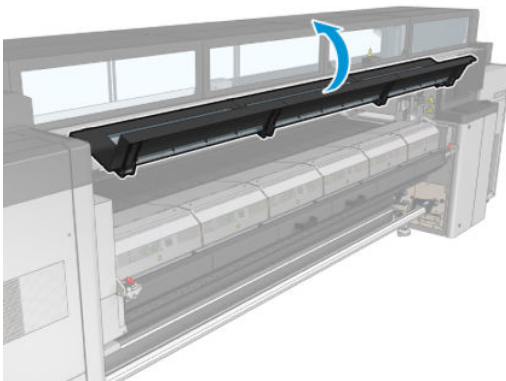
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Descargue el sustrato.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



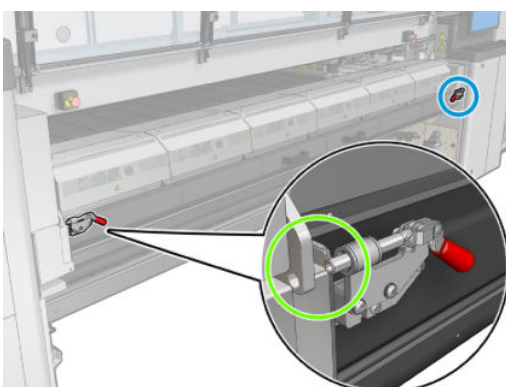
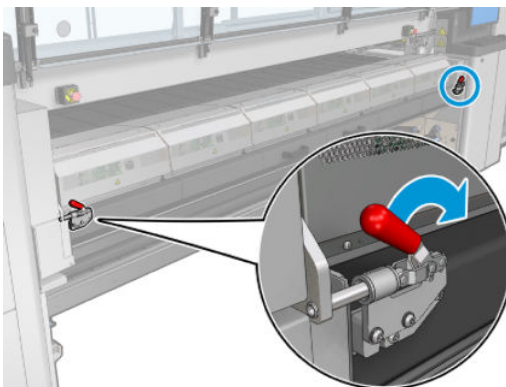
4. Espere a que los módulos de polimerización se enfríen (aproximadamente 5 minutos).
5. Quite el eje.

Extracción del conjunto de polimerización

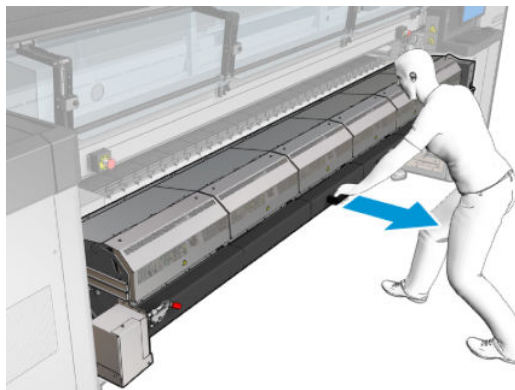
1. Abra la puerta delantera.



2. Abra los pestillos del módulo de polimerización.

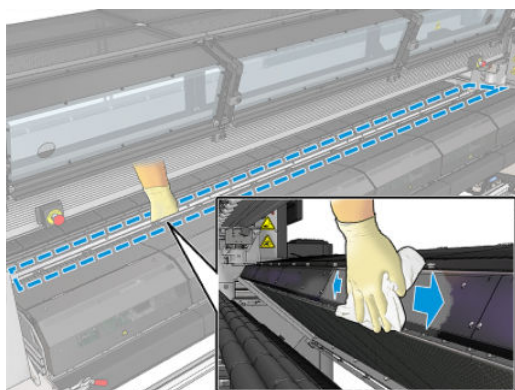


3. Tire del conjunto de polimerización hacia afuera.



Limpieza de la placa de impacto

- ▲ Tumbado en el suelo como se muestra en la imagen, limpie la placa perforada de los módulos de polimerización con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada.



Finalización del proceso de limpieza de la placa de impacto

1. Empuje de nuevo el conjunto de polimerización hacia su posición en funcionamiento.
2. Cierre los pestillos de polimerización.
3. Coloque de nuevo el eje en su posición.
4. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor.
5. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).

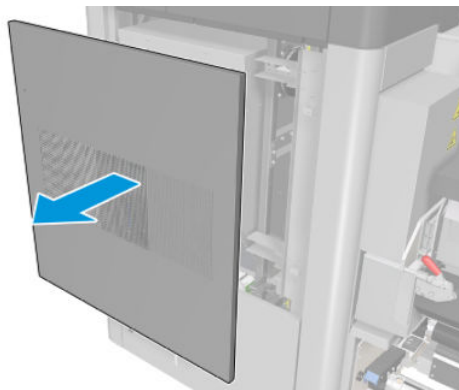
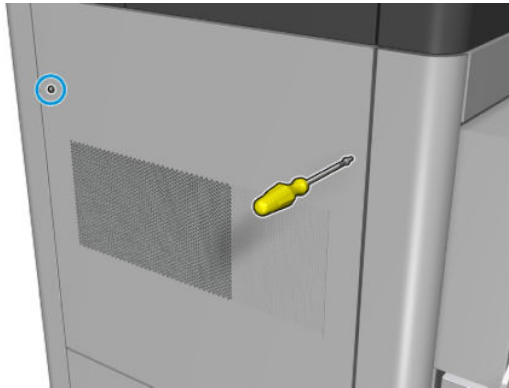


Limpieza del filtro externo de extracción de vapor

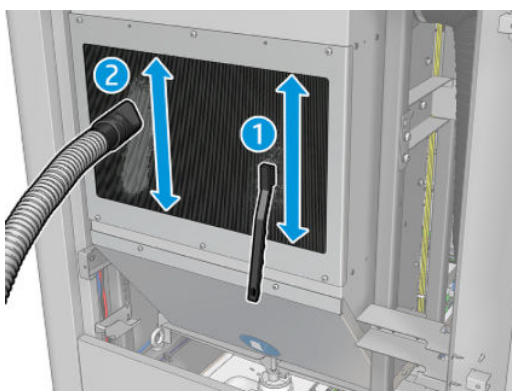


Proceso

1. Apague la impresora.
2. Desatornille y abra la cubierta posterior.



3. Limpie el filtro metálico con un cepillo y una aspiradora.



4. Aproveche para comprobar si también es necesario limpiar los ventiladores.
5. Vuelva a instalar la cubierta.
6. Encienda la impresora.

Limpieza del eje de escaneado trasero



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz

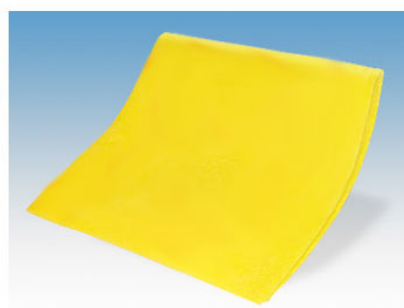


Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para limpiar el eje del eje de escaneado trasero

1. Asegúrese de que dispone de un aspirador y un paño multiuso absorbente (no se suministra).

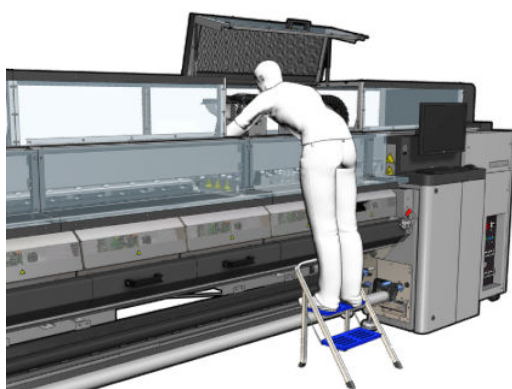


2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro hacia su posición izquierda.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

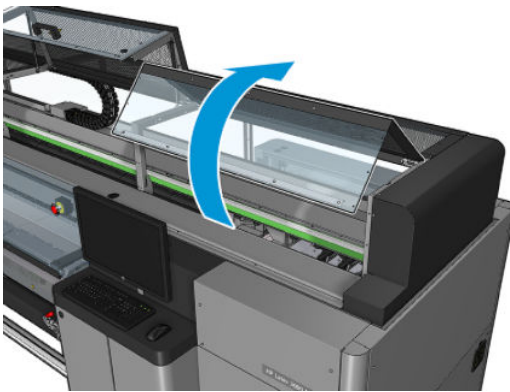
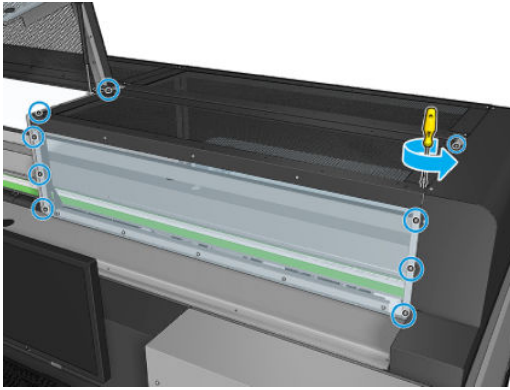


Limpieza del eje de escaneado trasero

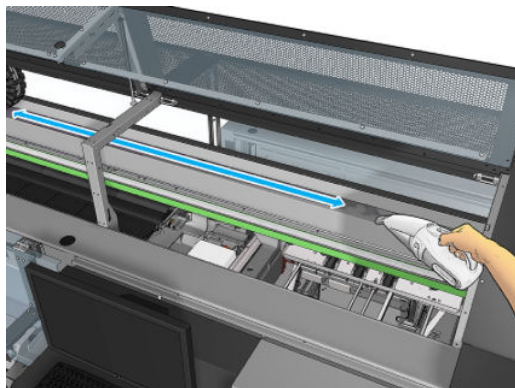
1. Abra la ventana de posición de servicio.



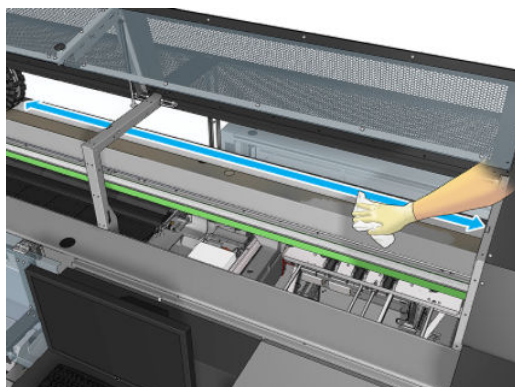
2. Extraiga los tornillos como se indica a continuación y abra la cubierta transparente situada a la derecha de la ventana de posición de servicio.



3. Limpie el polvo del eje del eje de escaneado trasero utilizando un aspirador.



También puede utilizar un paño absorbente humedecido con desionizada para limpiar el polvo. Asegúrese de que el polvo se adhiere al paño y no cae en la impresora.



4. Utilice el paño absorbente humedecido con agua desionizada para limpiar restos de suciedad que se hayan quedado pegados al eje del eje de escaneado.

Finalización del proceso de limpieza del eje del eje de escaneado trasero

1. Baje la cubierta transparente y atornillela.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Limpieza y lubricación de los engranajes y las varillas de la transmisión de la unidad de sustrato



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa




Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)


 **NOTA:** Utilizar guantes al aplicar lubricante a los engranajes.

Limpeza y lubricación de los engranajes de la transmisión de la unidad de sustrato

1. Asegúrese de que dispone del kit de lubricante de la máquina, que se incluye en el kit de mantenimiento de la impresora.
2. Descargue el sustrato.
3. Apague la impresora y desconecte el interruptor de encendido.



4. Abra las abrazaderas de tornillo.
5. Limpie la parte expuesta del engranaje del rodillo de la unidad del sustrato con un paño que no suelte pelusas, humedecido con alcohol isopropílico.
6. Con los guantes puestos, máñchese los dedos con un poco de lubricante.
7. Aplique un poco de lubricante en la parte expuesta del engranaje del rodillo de la unidad del sustrato. Para ello, mueva los dedos arriba y abajo por el engranaje, hasta que las roscas se llenen de lubricante.

 **¡ADVERTENCIA!** No elimine la cubierta de plástico del engranaje para engrasarlo porque, de hacerlo, también dejaría al descubierto el disco del codificador y podría mancharse.

8. Enrosque a mano el acoplamiento del motor del rodillo de la unidad del sustrato. Para ello, aplique lubricante en todas las roscas de los engranajes.

 **NOTA:** No aplique lubricante fuera de las roscas o en la parte inferior o superior del tornillo.

Limpeza y engrase de las varillas

1. Limpie ambas varillas con un paño que no suelte pelusas, humedecido con alcohol isopropílico.
2. Vierta unas cuantas gotas de aceite a lo largo de las varillas de tapado y del detector de gotas.

Acabado del proceso de lubricación de los engranajes de la transmisión de la unidad de sustrato

1. Retire los restos de lubricante.
2. Asegúrese de que ninguna otra pieza de la impresora tiene restos de lubricante que podrían impedir que funcione correctamente.
3. Encienda la impresora.

Lubricación de los tornillos del eje del carro



Riesgo de quemaduras

Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

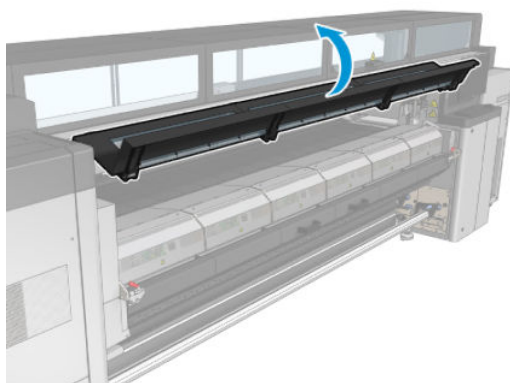
Peligro de radiación de luz

Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

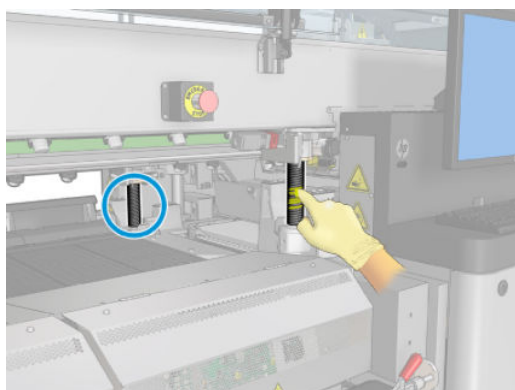
Preparación para lubricar los tornillos del eje del carro

1. Asegúrese de que dispone del Kit de lubricante de la máquina (Q6702-60546), que se incluye en el Kit de mantenimiento de la impresora (1HA07-67008 o 1VT19A).
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
5. Abra la puerta delantera.



Lubricación de los tornillos del eje del carro

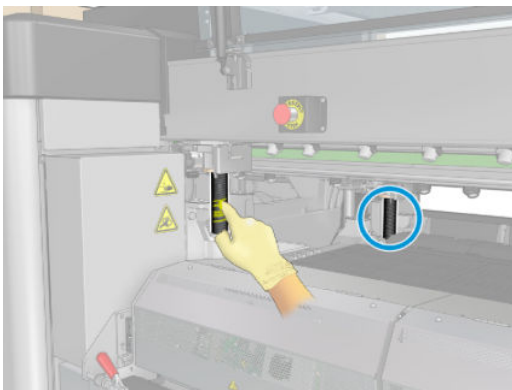
1. Úntese el dedo con un poco de lubricante.
2. Aplique el lubricante en la parte del tornillo del eje del carro que queda expuesta, moviendo el dedo hacia arriba y hacia abajo por el tornillo y llenando las roscas con el lubricante.



3. Continúe aplicando el lubricante hasta que toda la parte central del tornillo esté lubricada.

 **NOTA:** No aplique lubricante fuera de las roscas o en la parte inferior o superior del tornillo.

4. Repita los pasos anteriores para cada tornillo.



Distribución del lubricante

1. Mueva de nuevo el eje del carro a su posición normal para que el lubricante se distribuya por todo el tornillo (tarda aproximadamente 2 minutos).



2. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
3. Repita los pasos anteriores dos veces más para distribuir el lubricante por completo.

Finalización del proceso de lubricado de los tornillos del eje del carro

1. Retire los restos de lubricante.
2. Asegúrese de que la platina y el punto bajo del interruptor del eje del carro no tengan restos de lubricante que impidan que funcionen correctamente. Si el lubricante interfiere con el interruptor, retire el interruptor y limpie los restos de lubricante.
3. Cierre la puerta delantera y asegúrese de que todas las puertas y cubiertas estén de nuevo en su posición.
4. Mueva de nuevo el eje del carro a su posición normal (tarda aproximadamente 2 minutos).

Limpieza y lubricación de la transmisión y las varillas de la estación de servicio



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

NOTA: Utilizar guantes al aplicar lubricante a los engranajes.

Limpieza y lubricación de la transmisión de la estación de servicio

1. Asegúrese de que dispone del kit de lubricante de la máquina, que se incluye en el kit de mantenimiento de la impresora.
2. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
3. Mueva el carro a la posición de servicio.
4. Apague la impresora y desconecte el interruptor de encendido.



5. Quite los 2 tornillos que sujetan el panel derecho trasero.
6. Limpie el engranaje helicoidal con un paño que no suelte pelusas, humedecido con alcohol isopropílico.
7. Con los guantes puestos, máñchese los dedos con un poco de lubricante.
8. Aplique un poco de lubricante en el engranaje helicoidal. Para ello, mueva los dedos adelante y atrás.
9. Siga aplicando lubricante hasta engrasar toda la transmisión.
10. Repita el proceso con el otro engranaje helicoidal.

Limpieza y engrase de las varillas

1. Limpie ambas varillas con un paño que no suelte pelusas, humedecido con alcohol isopropílico.
2. Vierta unas cuantas gotas de aceite a lo largo de las varillas de tapado y del detector de gotas.

Acabado del proceso de lubricación de la transmisión de la estación de servicio

1. Retire los restos de lubricante.
2. Asegúrese de que ninguna otra pieza de la impresora tiene restos de lubricante que podrían impedir que funcione correctamente.
3. Coloque los 2 tornillos que sujetan el panel derecho trasero.
4. Encienda la impresora.

Vaciado del recipiente de tinta del detector de gotas



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

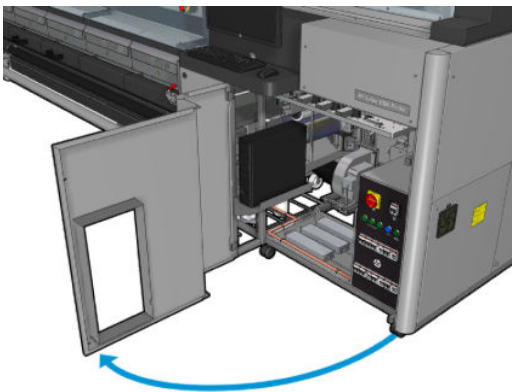
Preparación para limpiar el contenedor de tinta

1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

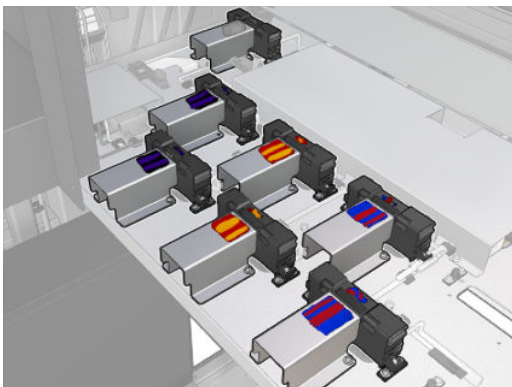


Limpeza del contenedor de tinta

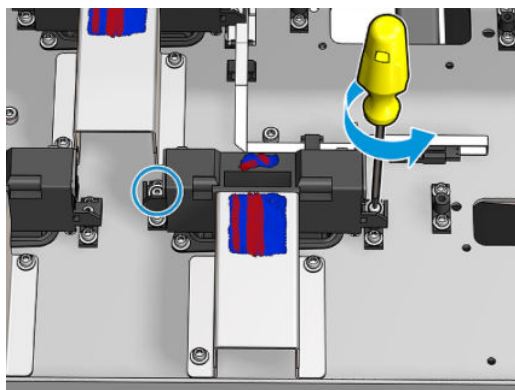
1. Desatornille y abra la cubierta frontal derecha para acceder a la estación de tapado.



2. Hay siete contenedores de tinta que se deben limpiar.

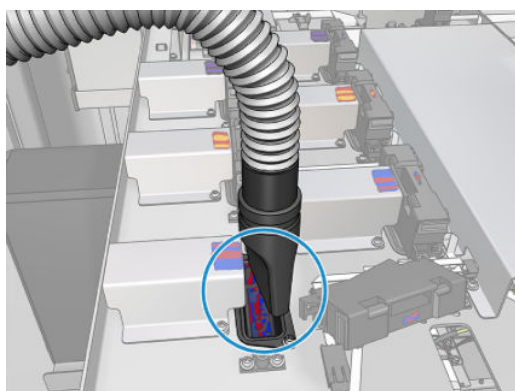



3. Quite los tornillos que fijan el contenedor de tinta.

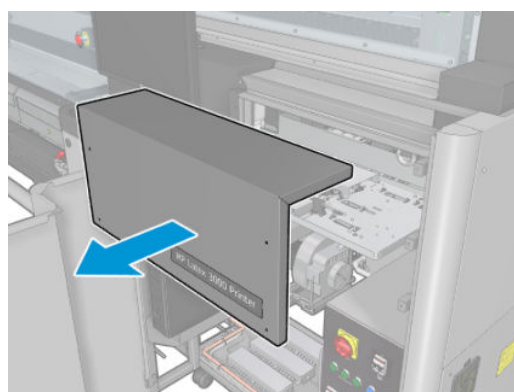
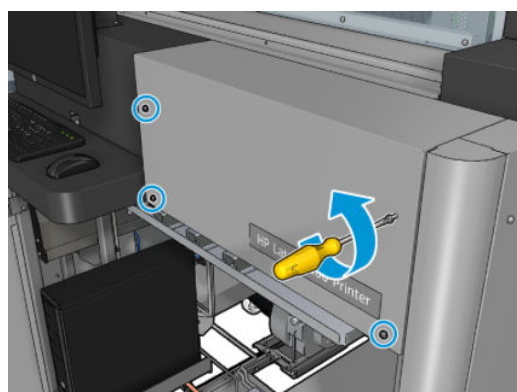


4. Desplace el contenedor de tinta lo suficiente como para limpiar la tinta seca que se acumula debajo.

 **SUGERENCIA:** Utilice un aspirador para hacerlo fácilmente.



 **SUGERENCIA:** Si el acceso o la visibilidad no son lo suficientemente buenos, quite la sección superior de la cubierta frontal derecha aflojando los tornillos como se muestra a continuación.



5. Reinstale el contenedor de tinta.

Finalización del proceso de limpieza de los contenedores de tinta

1. Si quitó la sección superior de la cubierta frontal derecha, vuelva a colocarla y atorníllela.
2. Cierre la cubierta frontal derecha y atorníllela en su lugar.

3. Asegúrese de que las piezas limpiar estén completamente secas.
4. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)



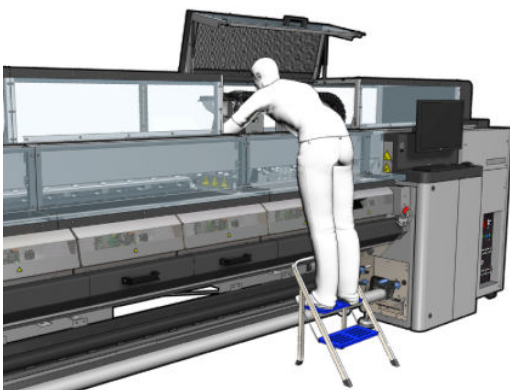
NOTA: Lleve a cabo este procedimiento cuando se muestre el error del sistema 46.02.0Y:06.

Prepare la grasa para las imprimaciones de los cabezales de impresión

1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
3. Mueva el carro de los cabezales de impresión a la posición de servicio.
4. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

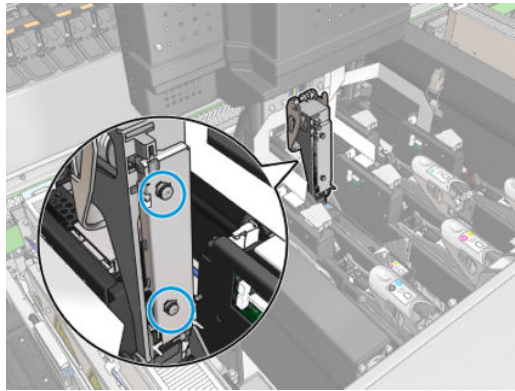


5. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.

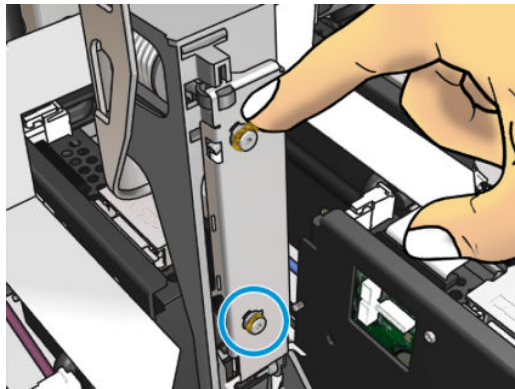


Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión

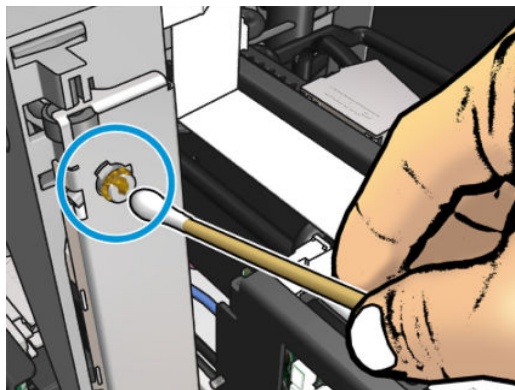
1. Cuando levante la tapa del cabezal de impresión, verá dos anillas en forma de "O" que sellan las juntas entre la tapa del cabezal y el cabezal.



2. Aplique con el dedo un poco de grasa a las anillas en forma de "O" para mejorar su rendimiento. El kit de limpieza incluye una jeringuilla con la grasa adecuada.



La grasa solamente debe aplicarse a la parte de goma de color negro. Si se derrama grasa en el orificio central, retírela con un palillo de dientes o con otra herramienta similar.



3. Cierre la tapa del cabezal, la tapa del carro y la puerta de acceso al cabezal.

Cuando sea necesario

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

En caso necesario, se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento:

- [Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión en la página 164](#)
- [Comprobar si la impresora tiene polvo y el aerosol en la página 283](#)
- [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#)
- [Sustitución del submódulo de una rueda de sujeción en la página 284](#)
- [Sustitución de una imprimación en la página 286](#)
- [Sustitución del módulo del ventilador del aerosol en la página 292](#)
- [Sustitución de la cadena de ventiladores de secado en la página 296](#)
- [Sustitución de las lámparas de secado en la página 301](#)
- [Limpieza del cristal de cuarzo del módulo de secado y salida de aire en la página 311](#)
- [Sustitución del cristal de cuarzo de secado en la página 317](#)
- [Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias en la página 321](#)
- [Sustitución de la tapa de una estación de servicio en la página 325](#)
- [Sustitución de un depósito intermedio en la página 328](#)
- [Sustitución de un fusible del armario eléctrico en la página 330](#)
- [Limpieza de los contactos del cabezal de impresión en la página 332](#)
- [Sustitución de la válvula de un eje en la página 338](#)
- [Limpieza del rodillo de rollo a caída libre y las ruedas de sujeción en la página 340](#)
- [Limpieza manual de los rieles del carro en la página 341](#)
- [Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión en la página 280](#)
- [Sustitución de la abrazadera de tornillo en la página 343](#)
- [Sustitución de las almohadillas del oscilador en la página 344](#)
- [Limpieza del codificador del eje de escaneo en la página 345](#)

- [Sustitución de la goma lateral del módulo de polimerización en la página 346](#)
- [Limpieza de las tapas de la estación de servicio en la página 347](#)
- [Limpieza del filtro externo de extracción de vapor en la página 269](#)
- [Limpieza de la parte inferior del carro, los cristales de secado y los sensores de bloqueo en la página 244](#)
- [Vaciado de la botella de recopilación de condensación en la página 219](#)
- [Vaciado de la botella de residuos de limpieza del cabezal de impresión en la página 349](#)
- [Limpieza de la placa perforada en la página 351](#)

Comprobar si la impresora tiene polvo y el aerosol

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Pieza móvil peligrosa

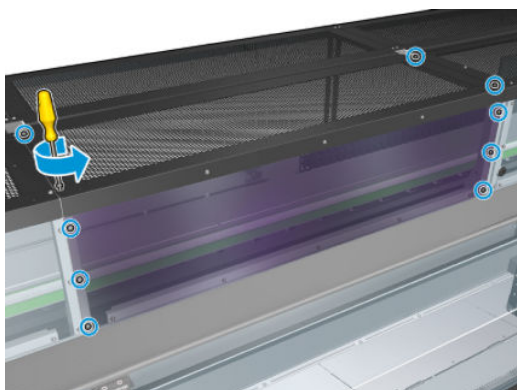


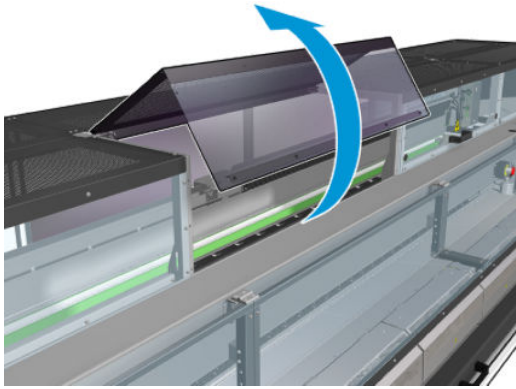
Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Compruebe la impresora para ver si hay polvo y aerosoles en las cubiertas, ventanas, pantalla del ordenador, etc.

Si observa que hay condensación en el interior de la tapa transparente o en el centro de la impresora, límpiela con un paño seco. Para llegar a la parte interior de la cubierta, afloje los tornillos y levante la cubierta.





Compruebe si hay gotas de tinta, aerosol o condensación en las áreas de salida de la impresión, especialmente en la zona alrededor y por debajo de las ruedas desviadores y del rodillo de tensión.

Si observa que hay polvo o tinta, pase un paño seco que no suelte pelusas, humedecido con agua destilada.

Vuelva a instalar todas las cubiertas que haya quitado y asegúrese de que las puertas estén cerradas antes de encender la impresora.

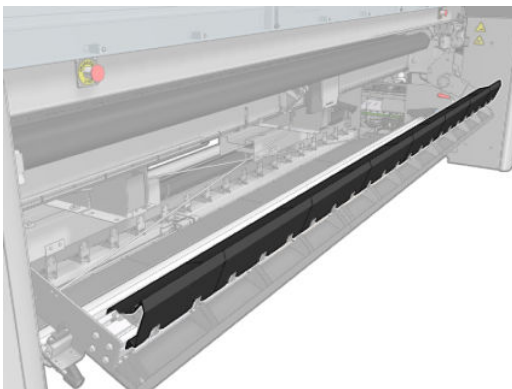
Sustitución del submódulo de una rueda de sujeción

Preparación para sustituir el submódulo de una rueda de sujeción

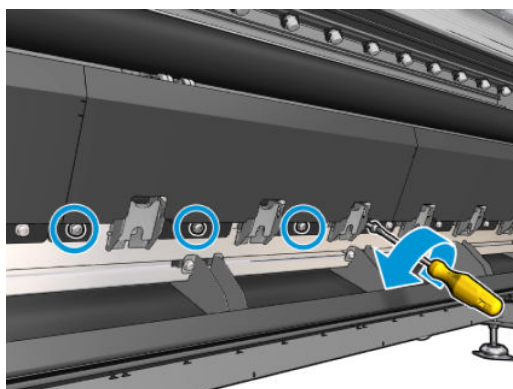
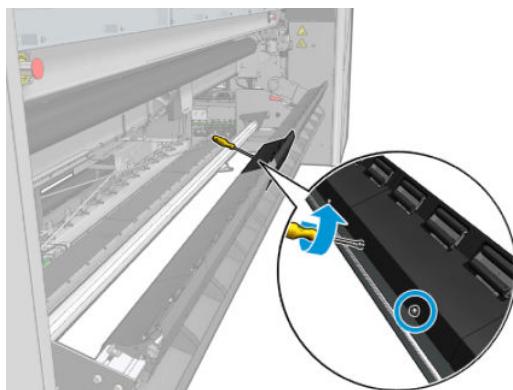
- ▲ Asegúrese de que dispone del conjunto de ruedas de sujeción (CZ056-67097), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).

Sustitución del submódulo de una rueda de sujeción

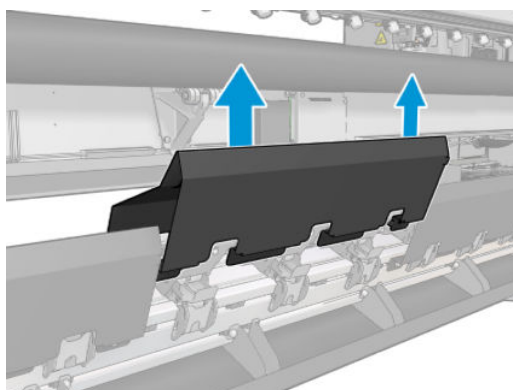
1. Abra la mesa de carga.
2. Localice el submódulo de la rueda de sujeción que se debe sustituir.



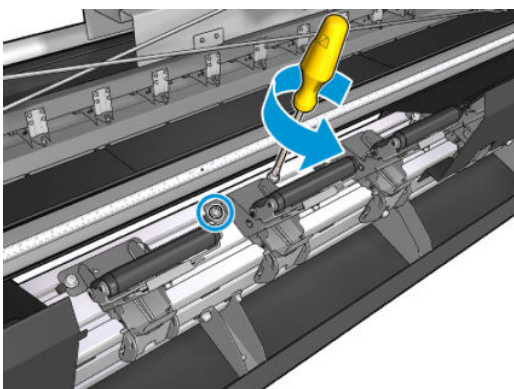
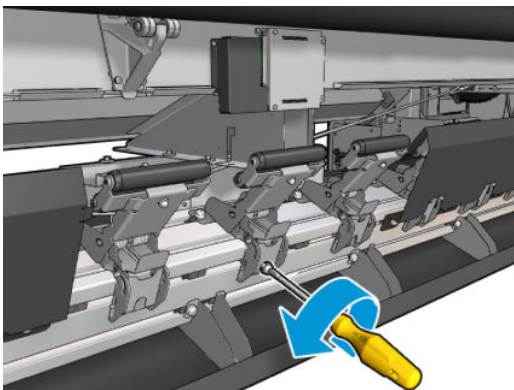
3. Quite los tornillos como se muestra a continuación.



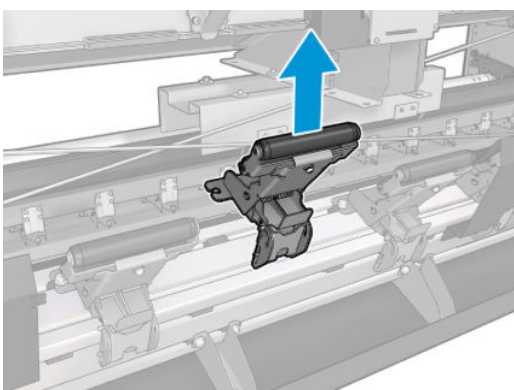
4. Extraiga la cubierta de la rueda de sujeción.



5. Quite los tornillos que sujetan el submódulo de la rueda de sujeción.



6. Extraiga el submódulo roto.



7. Coloque el submódulo nuevo y los tornillos.
8. Coloque la cubierta e inserte los tornillos.
9. Cierre la mesa de carga.

Sustitución de una imprimación



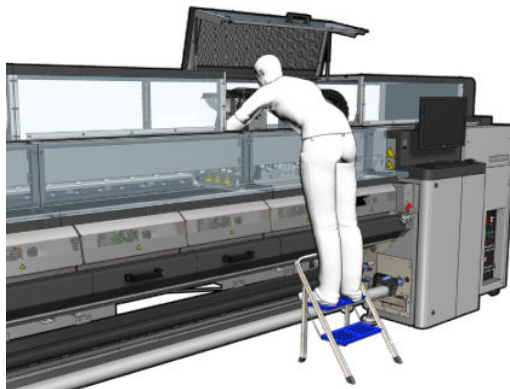
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir una imprimación

1. Asegúrese de que dispone del conjunto de imprimación y cierre (CZ056-67396 para HP Latex 3000/3100/3500 o 1HA07-67018 para HP Latex 3200/3600), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro a la posición de servicio.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

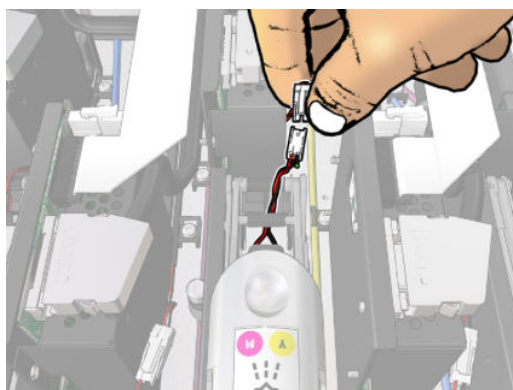


6. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.



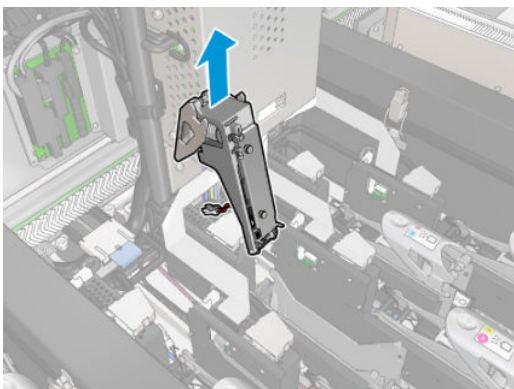
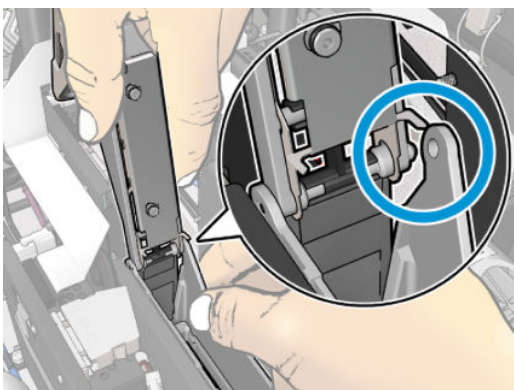
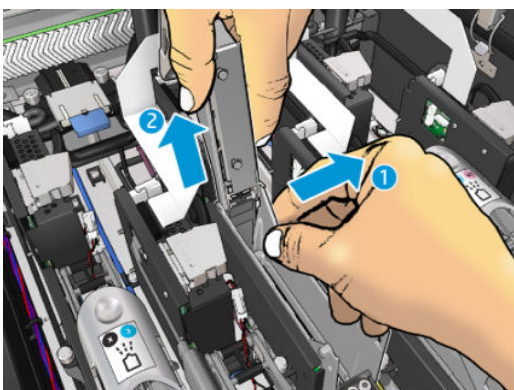
Sustitución de una imprimación (HP Latex 3000, 3100, 3500 únicamente)

1. Desconecte el cable de la imprimación. Tiene que desconectar un conector blanco que se encuentra en la parte trasera de la impresora y cuya imprimación hay que sustituir.



2. Abra el pestillo. Normalmente no es necesario extraer el cabezal de impresión.

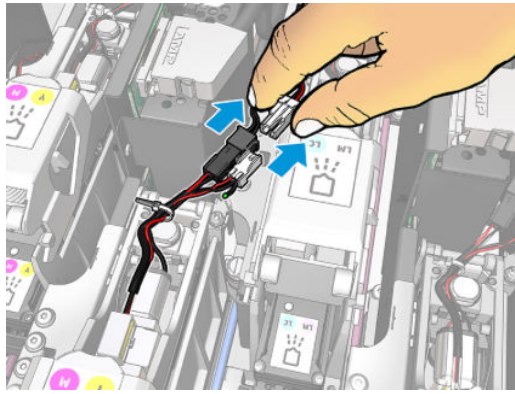
3. Quite el pestillo del cabezal de impresión cuya imprimación hay que sustituir. Para quitarlo tiene que empujar y abrir el bolsillo del cabezal de impresión hacia la derecha mientras tira del pestillo hacia arriba.



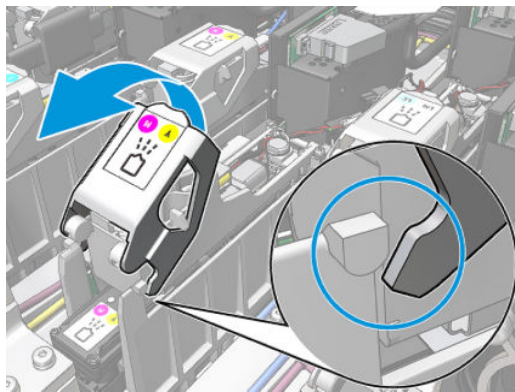
4. Pegue la etiqueta de color del cabezal de impresión correspondiente en el pestillo. Tenga cuidado con la orientación.
5. Instale el pestillo nuevo con la imprimación.
6. Si quitó el cabezal de impresión, sustitúyalo y cierre el pestillo.

Sustitución de una imprimación (HP Latex 3200, 3600 únicamente)

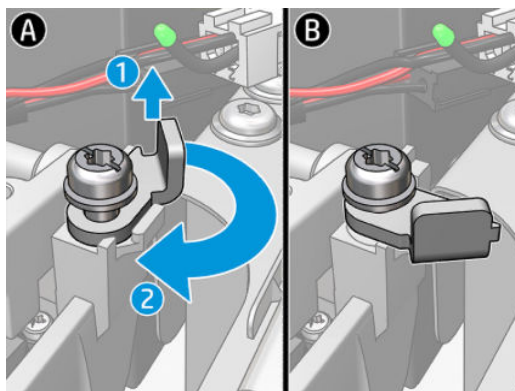
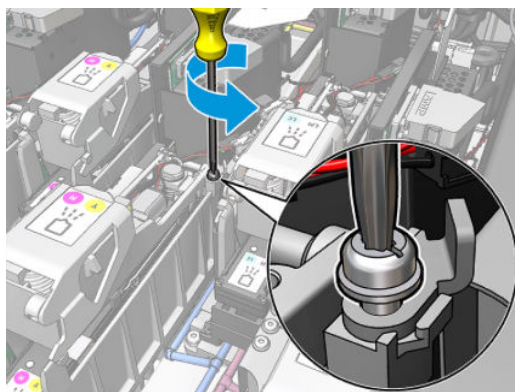
1. Desconecte los dos conectores del cable de imprimación de la parte posterior del cabezal de impresión cuya imprimación se deba sustituir.



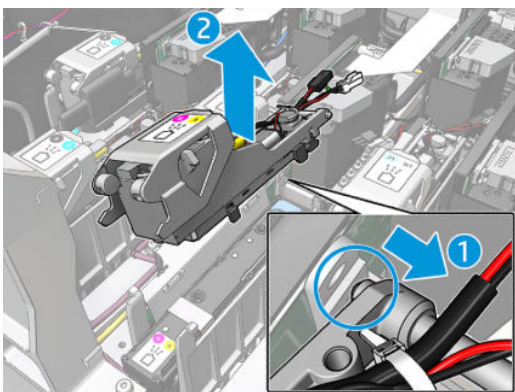
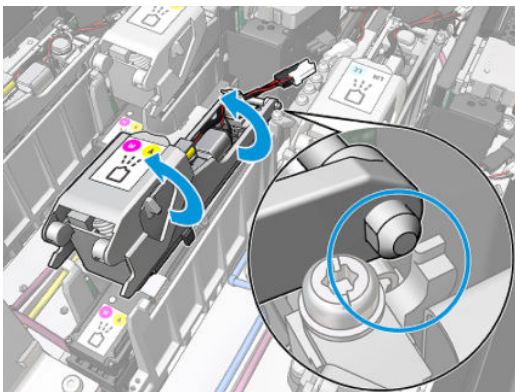
2. Libere la manija. Normalmente no es necesario extraer el cabezal de impresión.



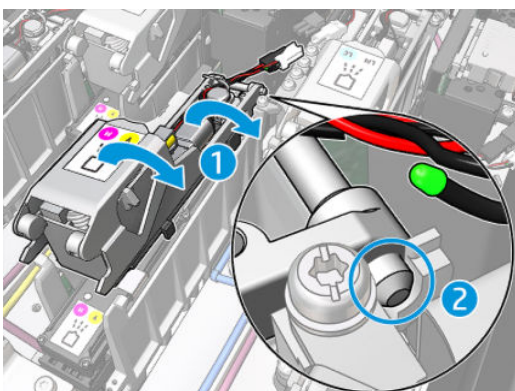
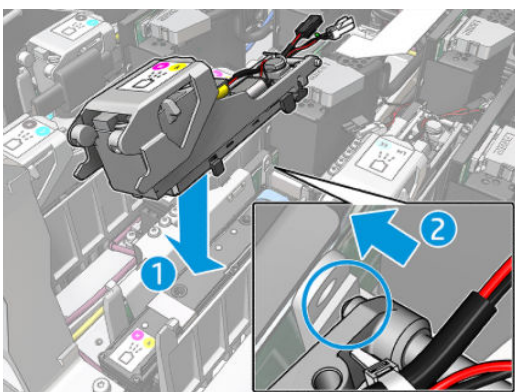
3. Afloje el tornillo T10 (no lo extraiga, solo aflójelo) y libere la lengüeta de chapa.



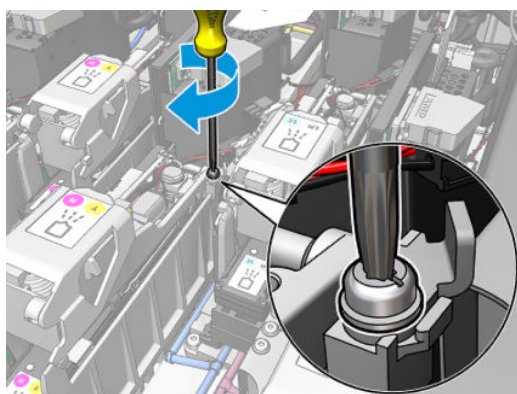
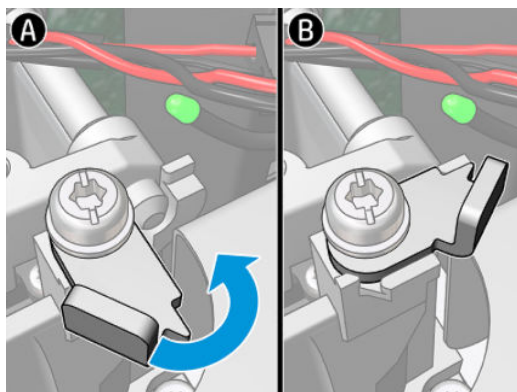
4. Quite el pestillo.



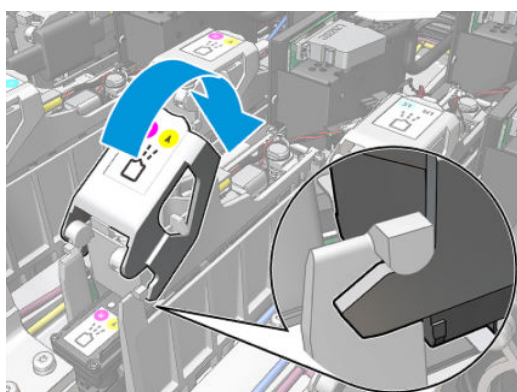
5. Pegue la etiqueta de color del cabezal de impresión correspondiente en el pestillo. Tenga cuidado con la orientación.
6. Instale el pestillo nuevo con la imprimación. No cierre todavía la manija.



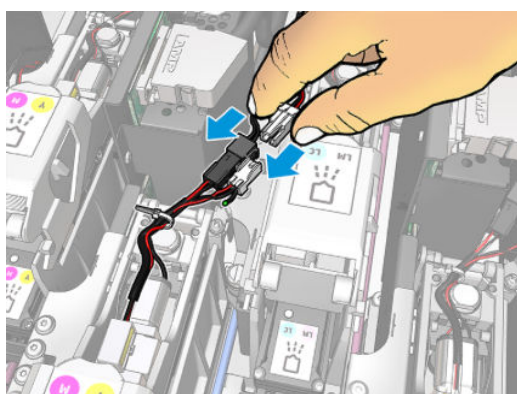
7. Cierre la lengüeta de chapa y apriete el tornillo T10.



8. Cierre la palanca.



9. Conecte los dos conectores del cable de impresión.



Finalización del proceso de sustitución de una imprimación

1. Cierre la ventana de posición de servicio.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



3. Realice una prueba de diagnóstico para comprobar que la imprimación nueva funciona correctamente y calíbrala.
4. Deshágase de la imprimación antigua.

Sustitución del módulo del ventilador del aerosol



Riesgo de quemaduras

Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

Peligro de radiación de luz

Posible riesgo de descarga

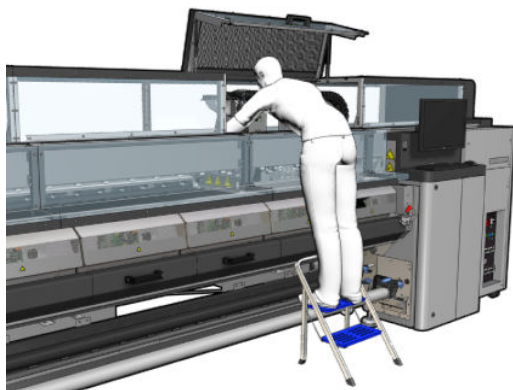
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir el módulo de los ventiladores del aerosol

1. Asegúrese de que dispone del módulo del ventilador del aerosol (CZ056-67246), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro a la posición de servicio.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

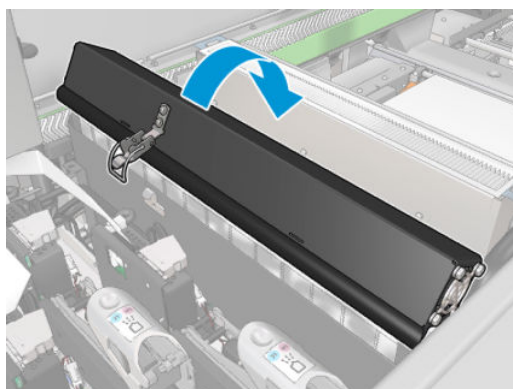
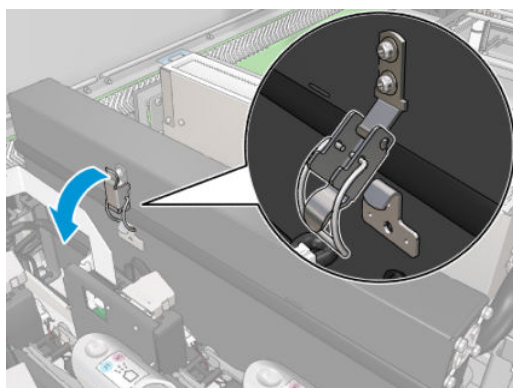
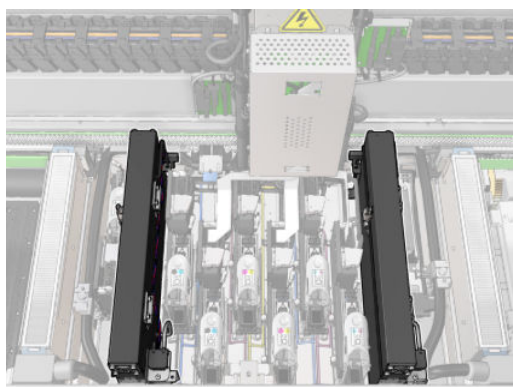


6. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.

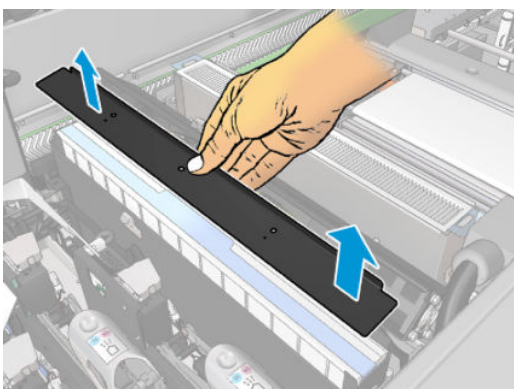
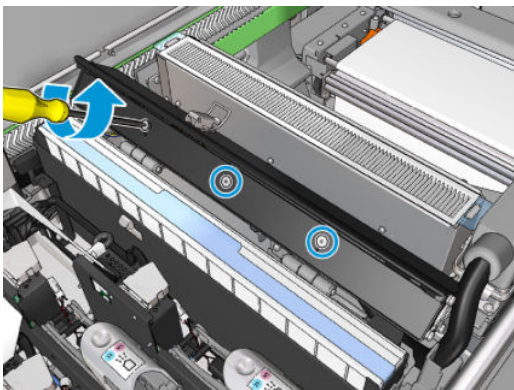


Sustitución del módulo del ventilador del aerosol

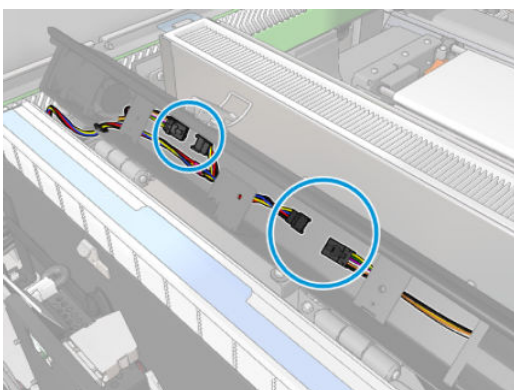
1. Abra la cubierta del ventilador del aerosol, como si fuera a sustituir los filtros.



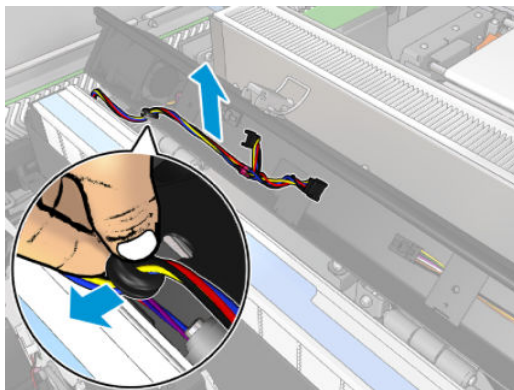
2. Quite los tres tornillos que sujetan la cubierta y extráigala.



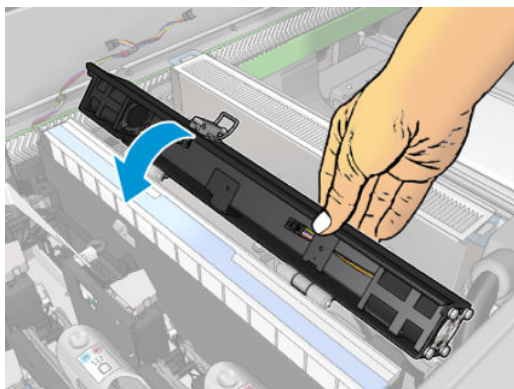
3. Desconecte los dos conectores del cable del ventilador del aerosol.



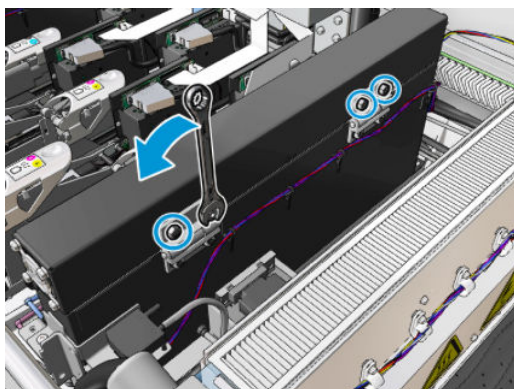
4. Quite el mazo de cables principal de la ranura de la cubierta.



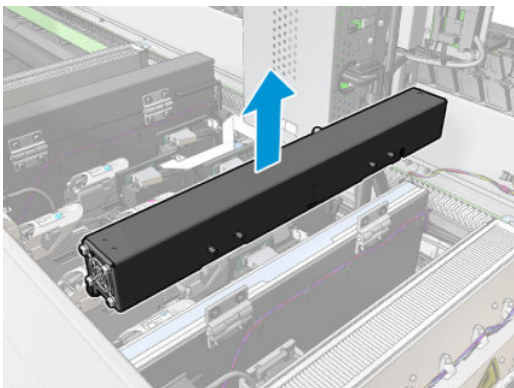
5. Cierre la cubierta.



6. Quite las tuercas de las bisagras. Debe sostener las tuercas para evitar que caigan y se pierdan dentro del carro.



7. Extraiga el módulo del ventilador del aerosol e inserte el nuevo.



8. Coloque de nuevo las bisagras en su sitio, coloque las tuercas y apriételas.
9. Abra la cubierta del ventilador del aerosol nuevo.
10. Quite los tres tornillos que sujetan la cubierta del ventilador nuevo y extráigala.
11. Conecte los dos conectores del cable del ventilador del aerosol.
12. Pase el mazo de cables principal e inserte el tubo de ventilación en la ranura de la cubierta. Asegúrese de que los cables no estén tensados dentro de la cubierta.
13. Instale la cubierta del ventilador del aerosol y coloque los tres tornillos.
14. Cierre la cubierta.

Finalización del proceso de sustitución del módulo del ventilador del aerosol

1. Cierre la ventana de posición de servicio.

 **PRECAUCIÓN:** No deje nada que obstruya el paso del carro.

2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



3. Realice una prueba de diagnóstico para comprobar que los ventiladores del aerosol funcionan correctamente.
4. Deshágase de los ventiladores del módulo del aerosol antiguos.

Sustitución de la cadena de ventiladores de secado



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir la cadena de ventiladores de secado

1. Asegúrese de que dispone del Kit de cadena de ventiladores de secado necesario: para el módulo de secado izquierdo (CZ056-67024) o para el módulo de secado derecho (CZ056-67023). Ambos kits se incluyen en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro a la posición de servicio.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



6. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.



Emisor de las lámparas de secado: precauciones de seguridad

⚠ PRECAUCIÓN: Hacer caso omiso de las precauciones de seguridad o utilizar de forma inadecuada el emisor de infrarrojos puede dar lugar a lesiones y daños en el material.

PRECAUCIÓN: El dispositivo de calentamiento de infrarrojos solo pueden utilizarlo especialistas o personal cualificado.

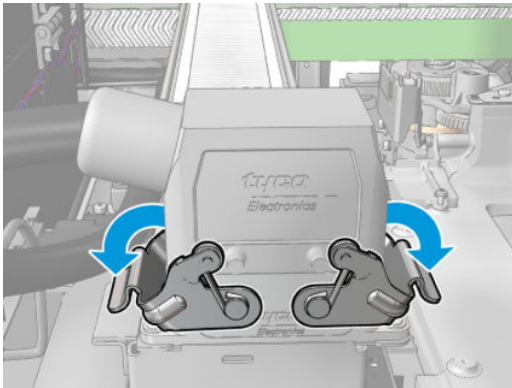
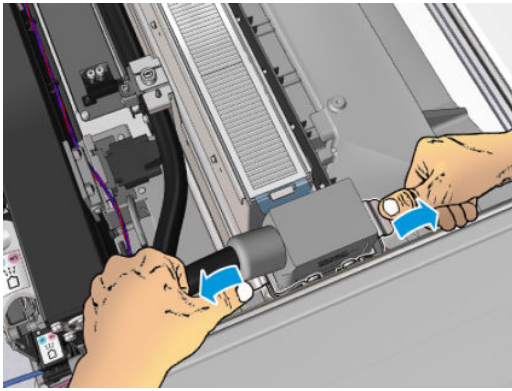
El usuario del sistema debe recopilar las instrucciones de funcionamiento específicas para la formación del personal operativo.

PRECAUCIÓN: La seguridad y fiabilidad funcional del dispositivo de calentamiento de infrarrojos se garantizan únicamente si se utilizan accesorios y piezas de repuesto originales de Heraeus Noblelight.

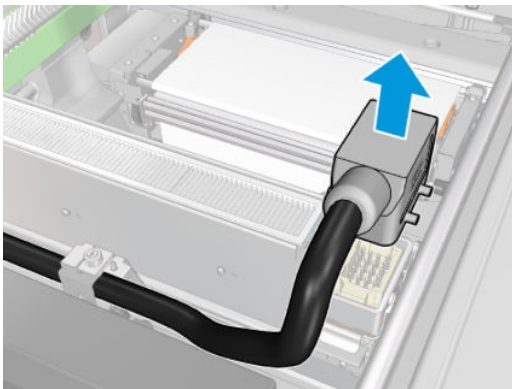
⚠ ¡ADVERTENCIA! Tras una interrupción del emisor, existe riesgo de exposición a voltaje peligroso por contacto con el espiral de calentamiento.

Extracción del módulo de secado

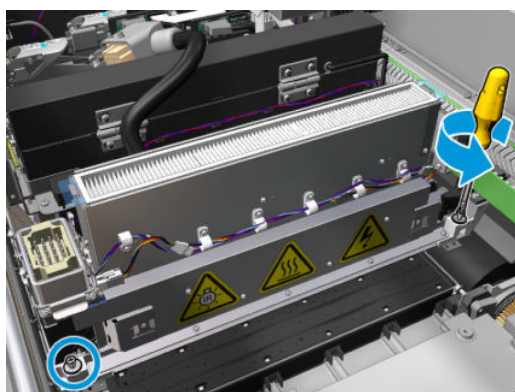
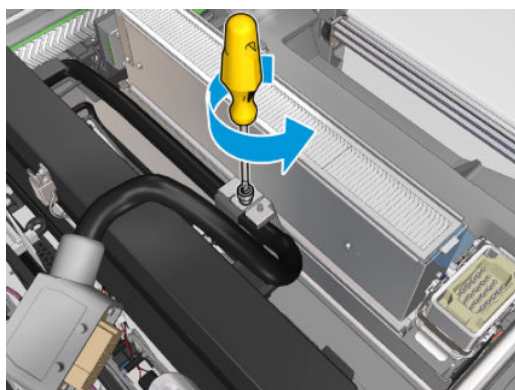
1. Quite el pestillo del conector eléctrico.



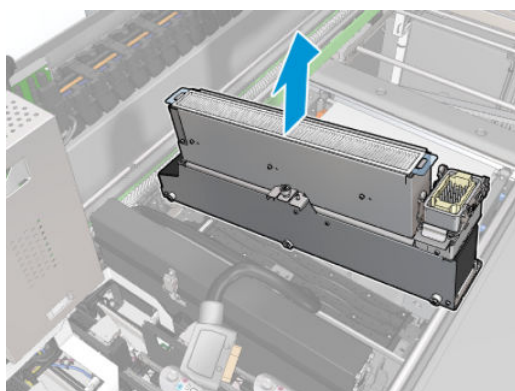
2. Desenchufe el conector.



3. Afloje los tres tornillos, como se muestra a continuación, para extraer el módulo de secado (se muestra el módulo izquierdo).



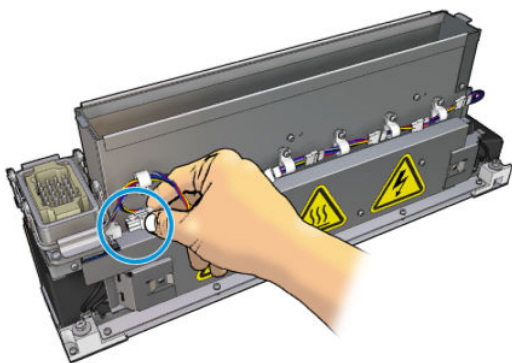
4. Saque con cuidado el módulo de secado del carro y apóyelo suavemente sobre una mesa.



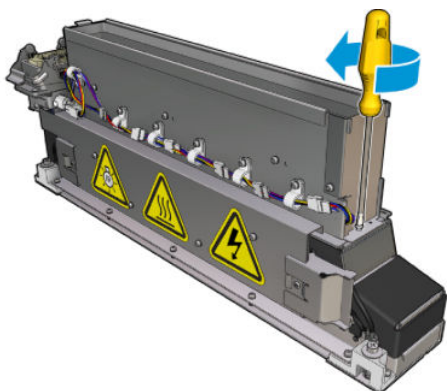
Sustitución de la cadena de ventiladores de secado

1. Saque el filtro de secado.

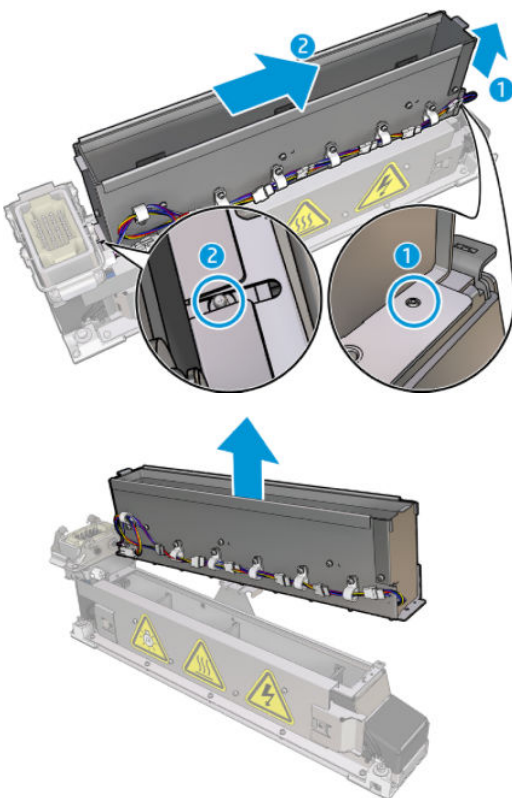
2. Desconecte el conector de la cadena de ventiladores de secado.



3. Quite el tornillo que sujeta la cadena de ventiladores de secado al módulo de secado.



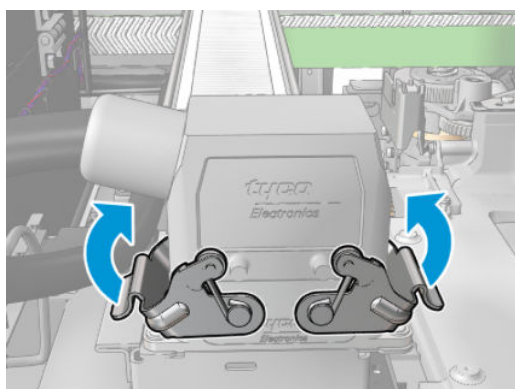
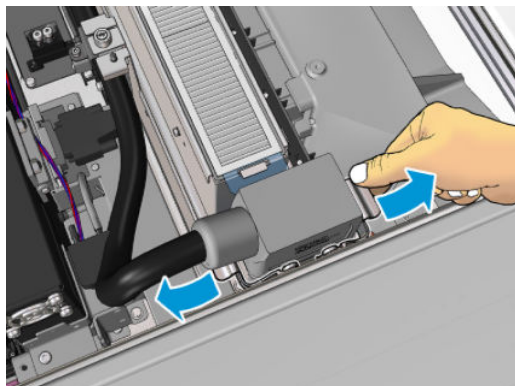
4. Extraiga la cadena de ventiladores de secado y coloque la cadena nueva. Hay dos patillas a cada lado del módulo de secado para garantizar que se coloca en la posición correcta.



5. Vuelva a colocar el tornillo que retiró antes.
6. Vuelva a conectar el conector de la cadena de ventiladores de secado.
7. Vuelva a instalar el filtro de secado.

Reinstalación del módulo de secado

1. Vuelva a instalar el módulo de secado en el carro y apriete los tres tornillos que lo sujetan al carro.
2. Vuelva a conectar el conector eléctrico y cierre los pestillos.



Finalización del proceso de sustitución de la cadena de ventiladores de secado

1. Cierre la ventana de posición de servicio.

⚠ PRECAUCIÓN: No deje nada que obstruya el paso del carro.

2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



3. Deshágase de la cadena de ventiladores de secado antigua según las normativas locales.

Sustitución de las lámparas de secado



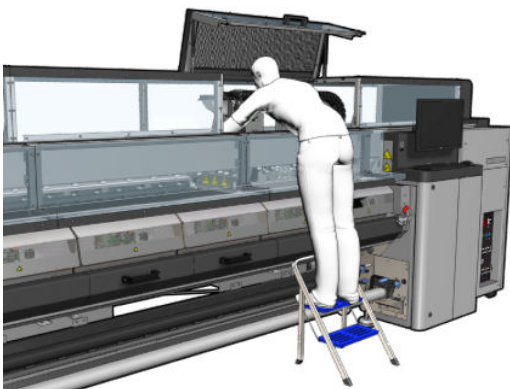
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir las lámparas de secado

1. Asegúrese de que dispone del Kit de lámparas del filtro de secado (CZ056-67322), que se incluye en el Kit de actualización estándar (D4J02A) de la impresora HP Latex serie 3000.
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro a la posición de servicio.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



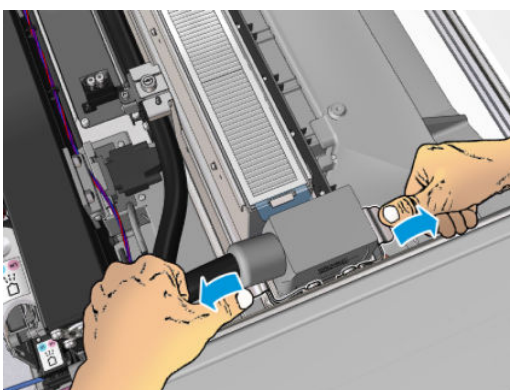
6. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.

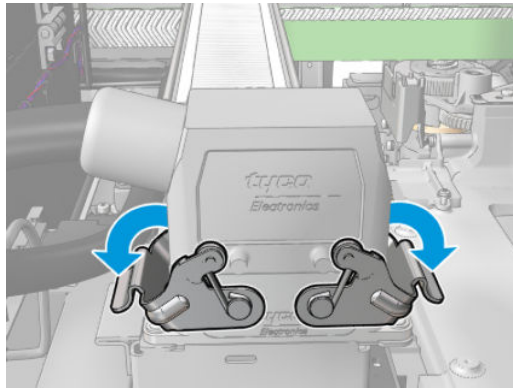


7. Realice los siguientes procesos para ambos módulos de secado (izquierdo y derecho).

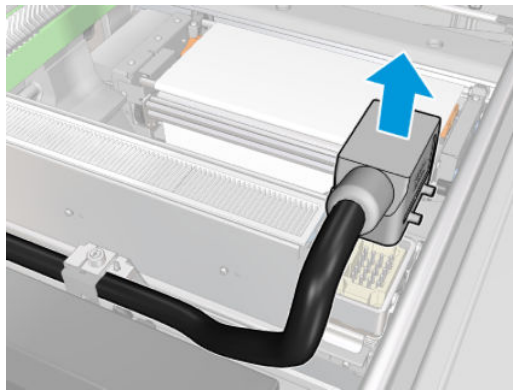
Extracción del módulo de secado

1. Quite el pestillo del conector eléctrico.

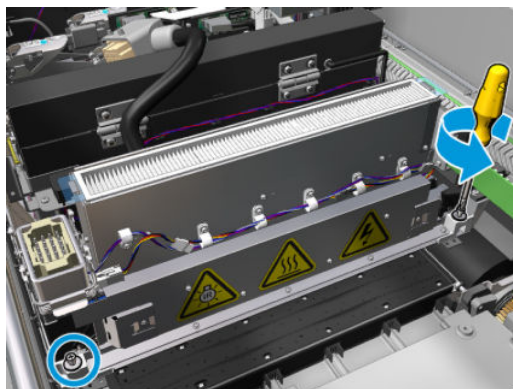
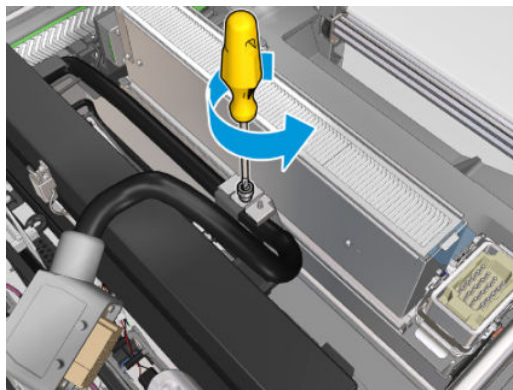




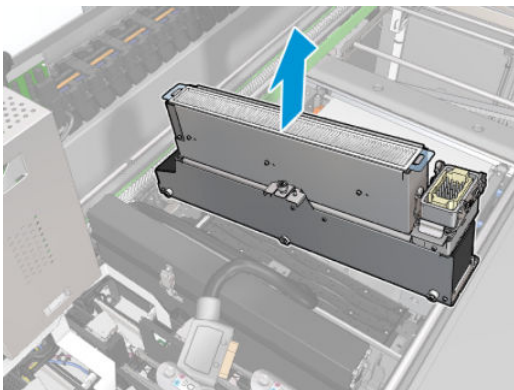
2. Desenchufe el conector.



3. Afloje los tres tornillos, como se muestra a continuación, para extraer el módulo de secado (se muestra el módulo izquierdo).



4. Saque con cuidado el módulo de secado del carro y apóyelo suavemente sobre una mesa.



Emisor de las lámparas de secado: precauciones de seguridad

PRECAUCIÓN: Hacer caso omiso de las precauciones de seguridad o utilizar de forma inadecuada el emisor de infrarrojos puede dar lugar a lesiones y daños en el material.

PRECAUCIÓN: El dispositivo de calentamiento de infrarrojos solo pueden utilizarlo especialistas o personal cualificado.

El usuario del sistema debe recopilar las instrucciones de funcionamiento específicas para la formación del personal operativo.

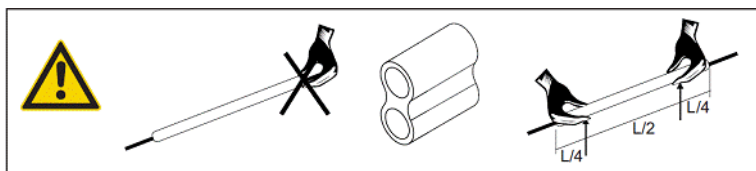
PRECAUCIÓN: La seguridad y fiabilidad funcional del dispositivo de calentamiento de infrarrojos se garantizan únicamente si se utilizan accesorios y piezas de repuesto originales de Heraeus Noblelight.

¡ADVERTENCIA! Tras una interrupción del emisor, existe riesgo de exposición a voltaje peligroso por contacto con el espiral de calentamiento.

Transporte y manejo

Transporte el emisor de infrarrojos en su embalaje original hasta el lugar de la instalación.

PRECAUCIÓN: En el caso de que deba transportar el emisor de infrarrojos sin el embalaje original, debe llevar guantes forrados. Las huellas digitales en el tubo de cuarzo provocan devitrificación, que implica pérdidas de radiación y fallos mecánicos.



Sostenga siempre el emisor con las dos manos. Transpórtelo de forma que la sección transversal quede hacia arriba para evitar que se doble y se rompa.

- Agarre el emisor solo por el tubo de cristal, no por el cable de conexión, por las ruedas de sujeción o por las partes de cerámica.
- Evite cualquier presión sobre la base plana.

Al instalar los emisores de infrarrojos

PRECAUCIÓN: Le recomendamos que utilice guantes de protección cuando vaya a instalar o sustituir los emisores para protegerse de los cristales rotos con los que podría entrar en contacto.

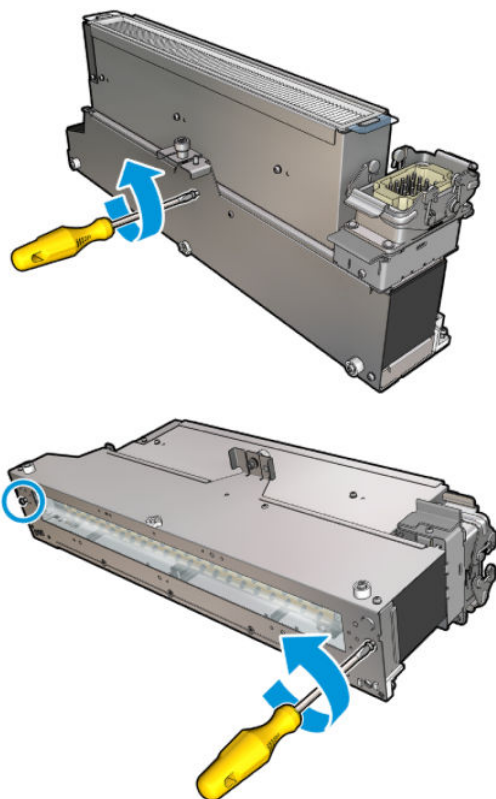
PRECAUCIÓN: Estirar del cable de conexión no debe provocar ninguna tensión en la base plana. Radio de curvatura del cable de conexión: > 30 mm.

Después de la instalación, debe limpiar el tubo de cristal del emisor de infrarrojos para eliminar restos de suciedad o sudoración. Para ello, utilice el paño de limpieza que se incluye con el equipo, o un paño limpio de lino (sin agentes de acabado textiles) empapado en alcohol desnaturalizado, para eliminar todas las impurezas, suciedad o huellas de la superficie.

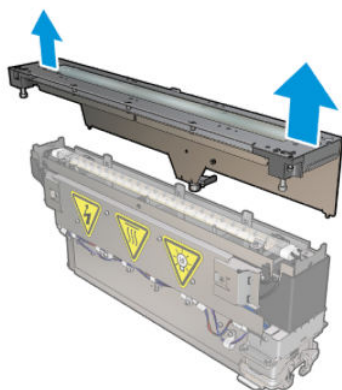
⚠ PRECAUCIÓN: El lado del reflector no se debe limpiar.

Sustitución de las lámparas de secado

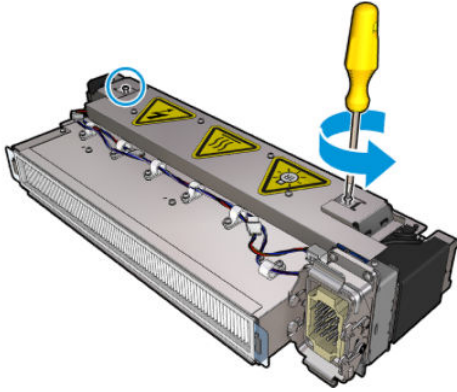
1. Para separar el cristal de secado y la salida de aire del resto del módulo, extraiga los tres tornillos como se muestra a continuación.



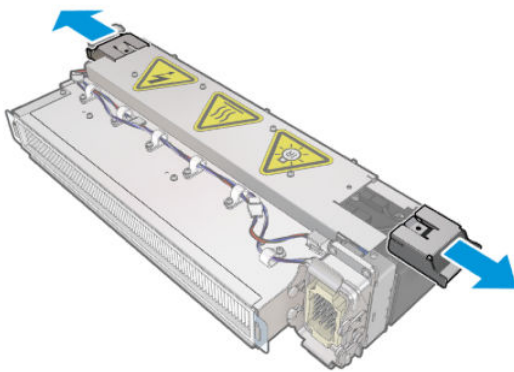
2. Extraiga la sección de las lámparas de secado del módulo de secado.



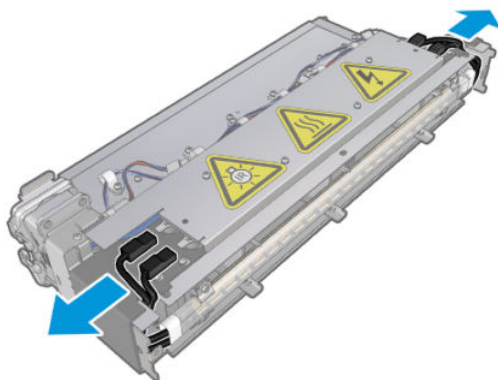
3. Quite los dos tornillos como se muestra a continuación.



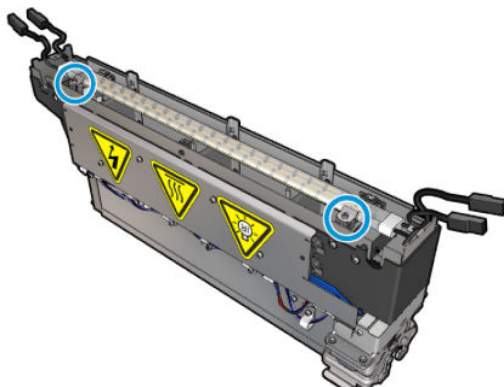
4. Tire de las dos abrazaderas hacia afuera.



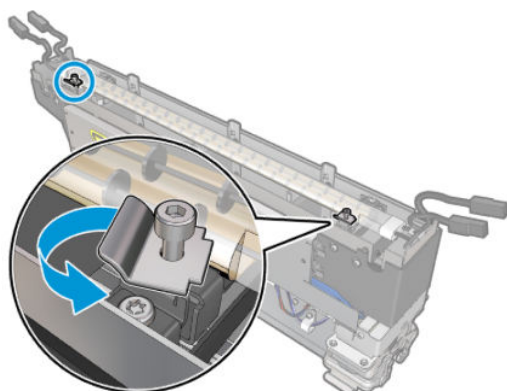
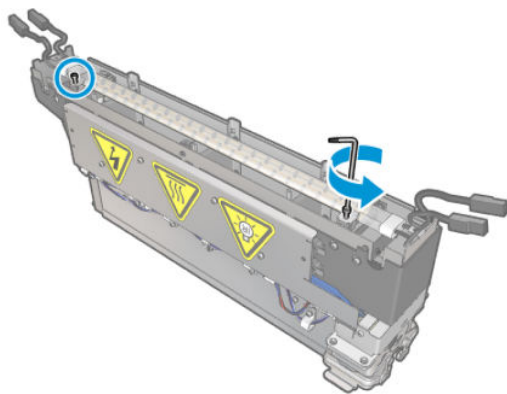
5. Desconecte los cuatro cables de la lámpara del secador.



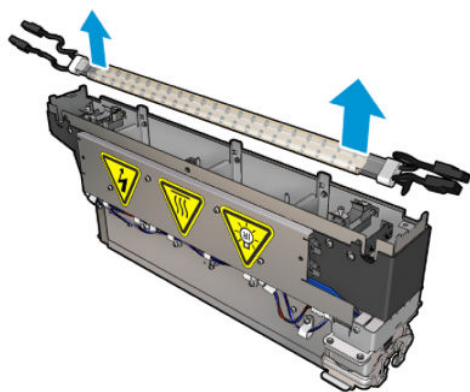
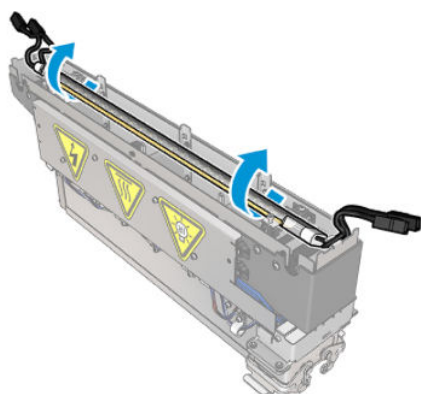
6. Localice los pestillos de la lámpara.



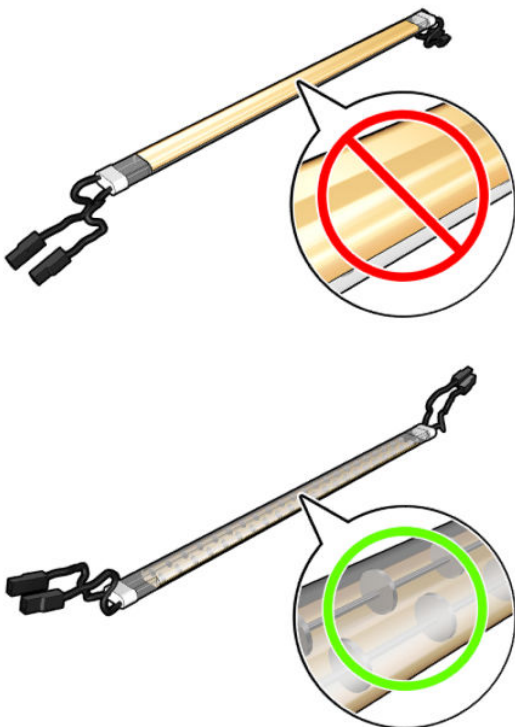
7. Afloje los tornillos que sujetan los pestillos de la lámpara y gírelos 180° para liberar la lámpara.



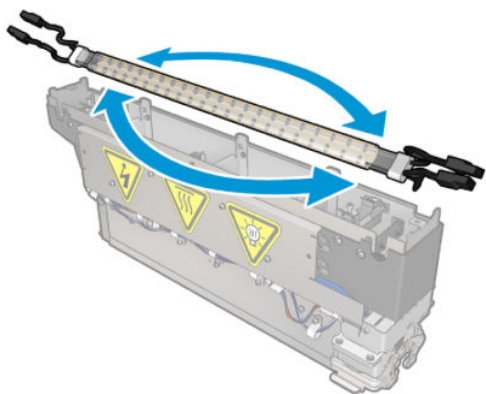
8. Gire la lámpara antigua y tire de ella.



9. Instale cuidadosamente la nueva lámpara. Deje la parte dorada hacia abajo y hacia el interior del módulo; cuando se instala correctamente, se pueden ver los cables internos de la lámpara.



 **NOTA:** La lámpara tiene una longitud simétrica y las dos orientaciones son correctas.

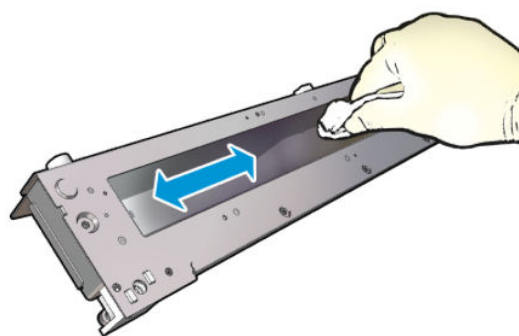
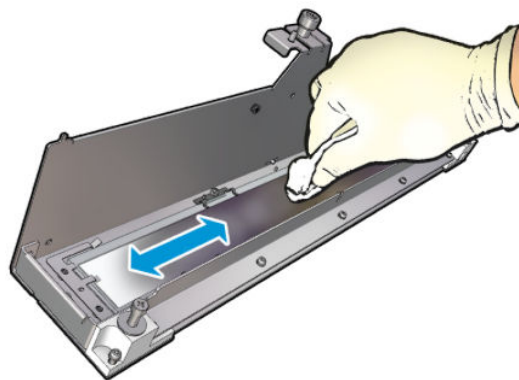


10. Gire los pestillos de nuevo a la posición normal e inserte los tornillos.
11. Conecte los cables de las lámparas nuevas. No hay ninguna orientación obligatoria de los cables (superior o inferior).
12. Asegúrese de que los conectores de bloqueo estén bien ensamblados. Presione sobre ellos hasta la posición de "clic" para que queden bien sujetos. Compruebe que las cubiertas de aislamiento de plástico cubren todo el terminal después del montaje.
13. Añada las dos abrazaderas y atorníllelas.

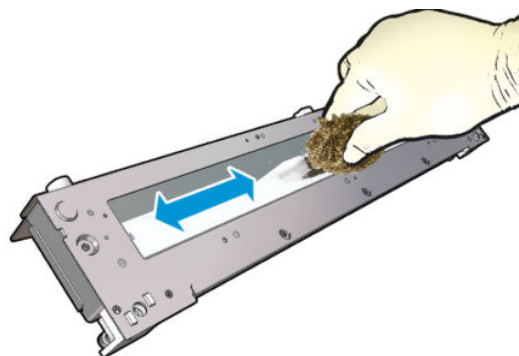
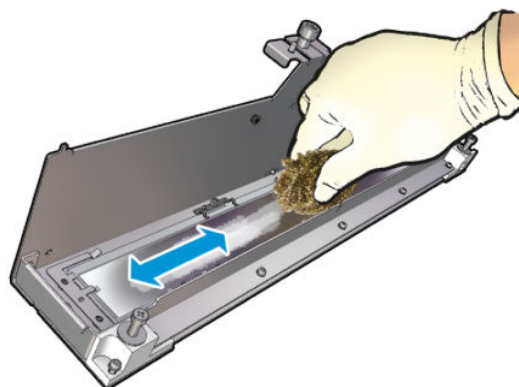
Limpieza del cristal de cuarzo de secado y la salida de aire

1. Coja el cristal de cuarzo de secado y la salida de aire que había extraído.

2. Humedezca los dos lados del cristal con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada.

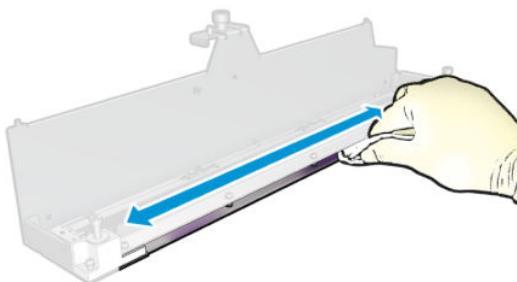


3. Frote los dos lados del cristal con el estropajo de acero.



4. Repita los dos pasos anteriores las veces que sea necesario para eliminar todas las manchas de tinta visibles en el cristal.

5. Limpie la salida de aire usando el mismo paño húmedo.

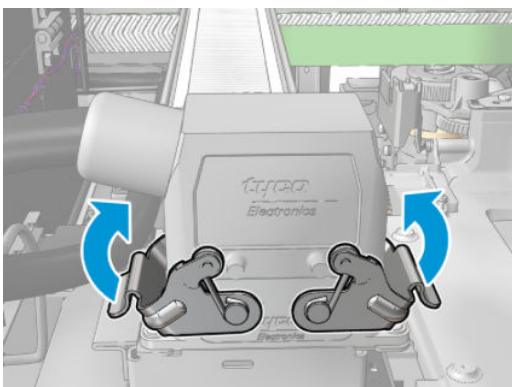
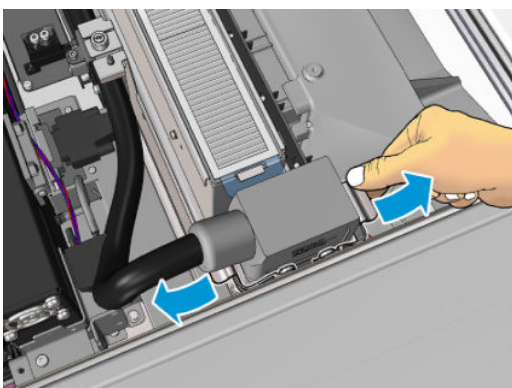


Reensamblaje del módulo de secado

1. Vuelva a ensamblar las lámparas de secado con el cristal de cuarzo de secado y la salida de aire. Compruebe que los cables se hayan pasado correctamente por el interior del módulo antes del montaje.
2. Inserte los tres tornillos.
3. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor antes de encender la impresora.

Reinstalación del módulo de secado

1. Instale el módulo de secado en el carro y apriete los tres tornillos que lo sujetan al carro.
2. Vuelva a conectar el conector eléctrico y cierre los pestillos.



Finalización del proceso de sustitución de las lámparas de secado

1. Cierre la ventana de posición de servicio.

⚠ PRECAUCIÓN: No deje nada que obstruya el paso del carro.

2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



3. Deshágase de las lámparas antiguas según las normativas locales.

Limpeza del cristal de cuarzo del módulo de secado y salida de aire



Riesgo de quemaduras

Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

Peligro de radiación de luz

Posible riesgo de descarga

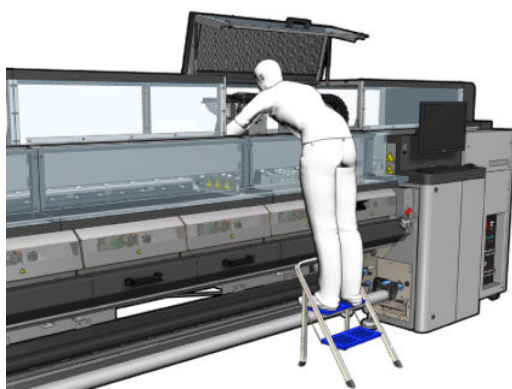
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir las lámparas de secado

1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
3. Mueva el carro a la posición de servicio.
4. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



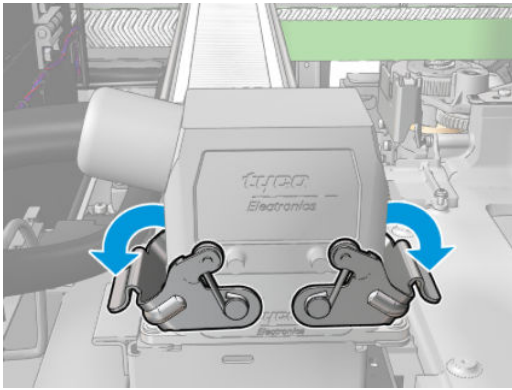
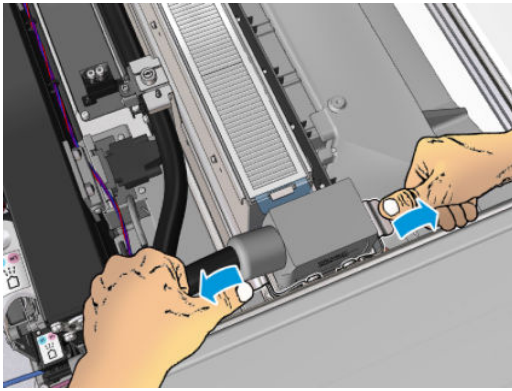
5. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.



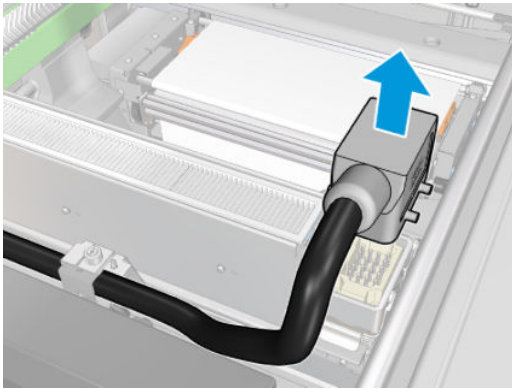
6. Realice los siguientes procesos para ambos módulos de secado (izquierdo y derecho).

Extracción del módulo de secado

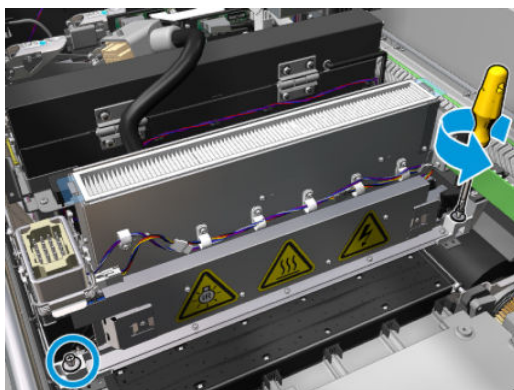
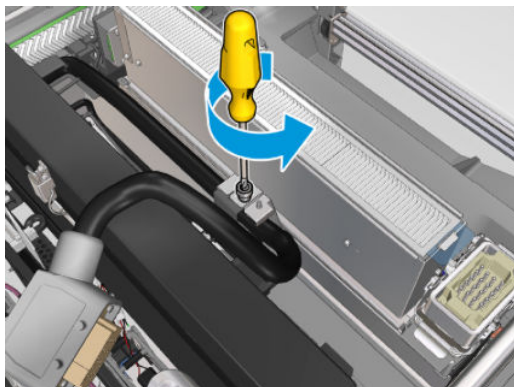
1. Quite el pestillo del conector eléctrico.



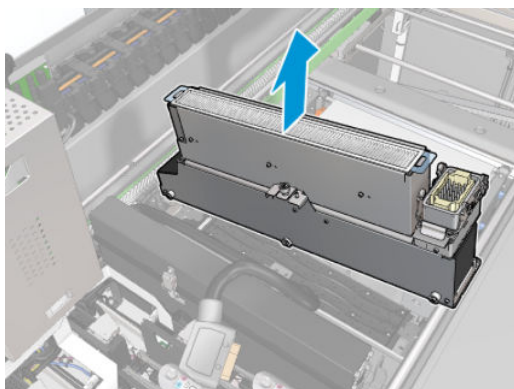
2. Desenchufe el conector.



3. Afloje los tres tornillos, como se muestra a continuación, para extraer el módulo de secado (se muestra el módulo izquierdo).



4. Saque con cuidado el módulo de secado del carro y apóyelo suavemente sobre una mesa.



Emisor de las lámparas de secado: precauciones de seguridad

⚠ PRECAUCIÓN: Hacer caso omiso de las precauciones de seguridad o utilizar de forma inadecuada el emisor de infrarrojos puede dar lugar a lesiones y daños en el material.

PRECAUCIÓN: El dispositivo de calentamiento de infrarrojos solo pueden utilizarlo especialistas o personal cualificado.

El usuario del sistema debe recopilar las instrucciones de funcionamiento específicas para la formación del personal operativo.

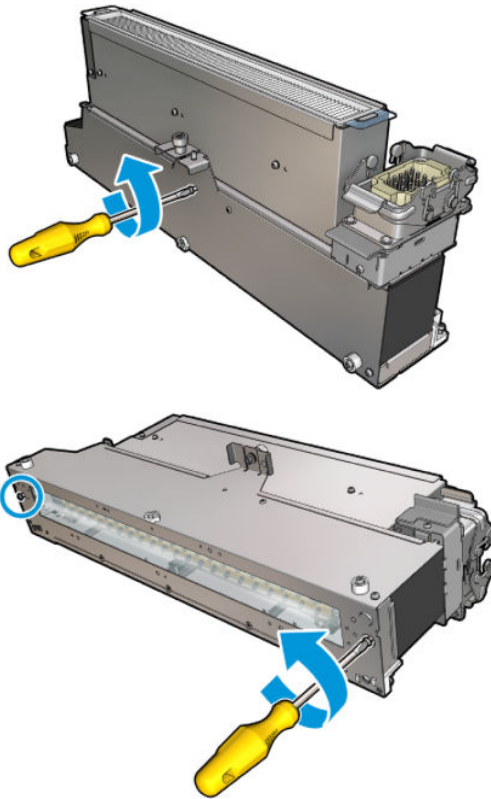
PRECAUCIÓN: La seguridad y fiabilidad funcional del dispositivo de calentamiento de infrarrojos se garantizan únicamente si se utilizan accesorios y piezas de repuesto originales de Heraeus Noblelight.

⚠ ¡ADVERTENCIA! Tras una interrupción del emisor, existe riesgo de exposición a voltaje peligroso por contacto con el espiral de calentamiento.

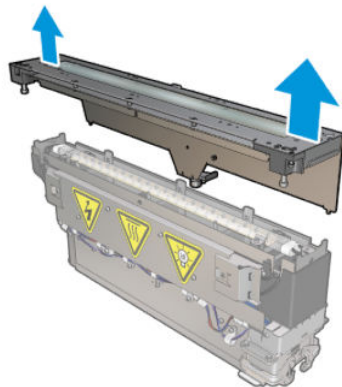
⚠ PRECAUCIÓN: El lado del reflector no se debe limpiar.

Retire el cuarzo de secado

1. Para separar el cristal de secado y la salida de aire del resto del módulo, extraiga los tres tornillos como se muestra a continuación.



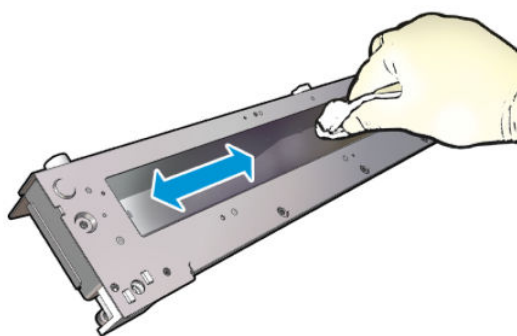
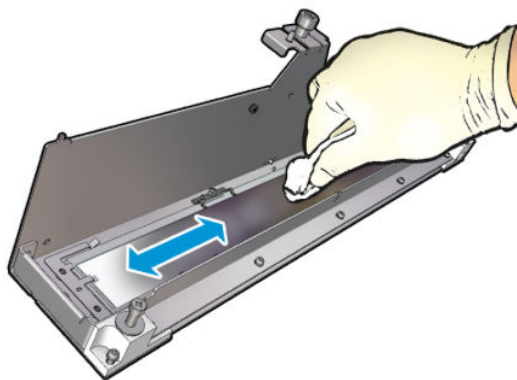
2. Extraiga la sección de las lámparas de secado del módulo de secado.



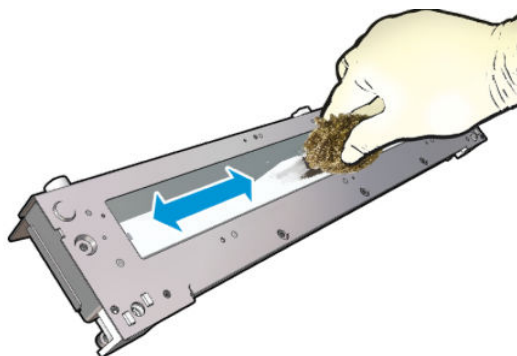
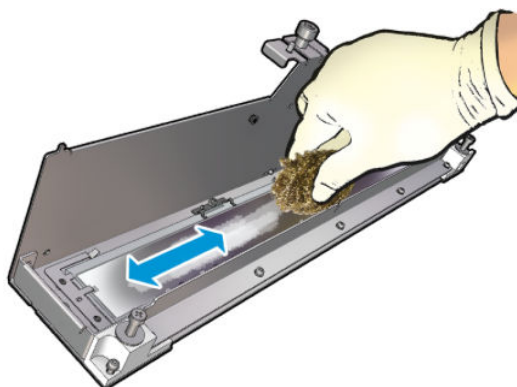
Limpieza del cristal de cuarzo de secado y la salida de aire

1. Coja el cristal de cuarzo de secado y la salida de aire que había extraído.

2. Humedezca los dos lados del cristal con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada.

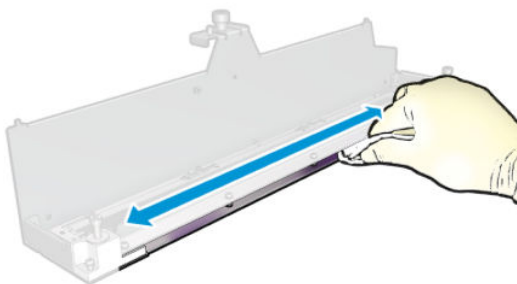


3. Frote los dos lados del cristal con el estropajo de acero.



4. Repita los dos pasos anteriores las veces que sea necesario para eliminar todas las manchas de tinta visibles en el cristal.

5. Limpie la salida de aire usando el mismo paño húmedo.

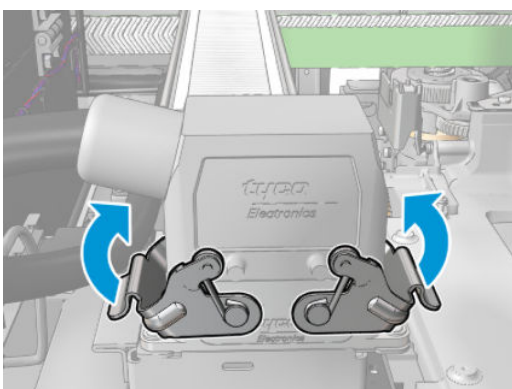
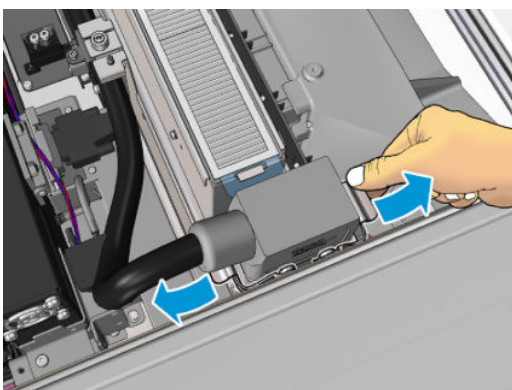


Reensamblaje del módulo de secado

1. Vuelva a ensamblar las lámparas de secado con el cristal de cuarzo de secado y la salida de aire. Compruebe que los cables se hayan pasado correctamente por el interior del módulo antes del montaje.
2. Inserte los tres tornillos.
3. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor antes de encender la impresora.

Reinstalación del módulo de secado

1. Instale el módulo de secado en el carro y apriete los tres tornillos que lo sujetan al carro.
2. Vuelva a conectar el conector eléctrico y cierre los pestillos.



Finalización del proceso de sustitución de las lámparas de secado

1. Cierre la ventana de posición de servicio.

⚠ PRECAUCIÓN: No deje nada que obstruya el paso del carro.

2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Sustitución del cristal de cuarzo de secado



Riesgo de quemaduras

Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

Peligro de radiación de luz

Posible riesgo de descarga

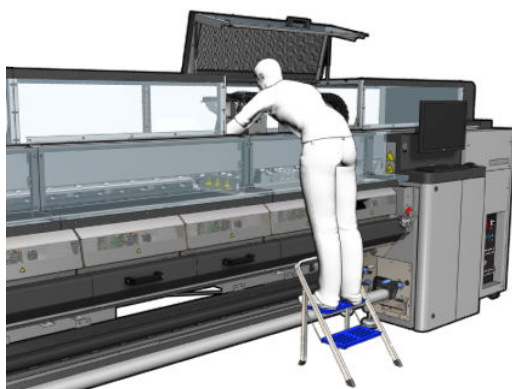
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir el cristal de cuarzo de secado

1. Asegúrese de que dispone del Kit de cristal de cuarzo de secado necesario: para el módulo de secado izquierdo (CZ056-67253) o para el módulo de secado derecho (CZ056-67252). Ambos kits se incluyen en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A)
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro a la posición de servicio.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

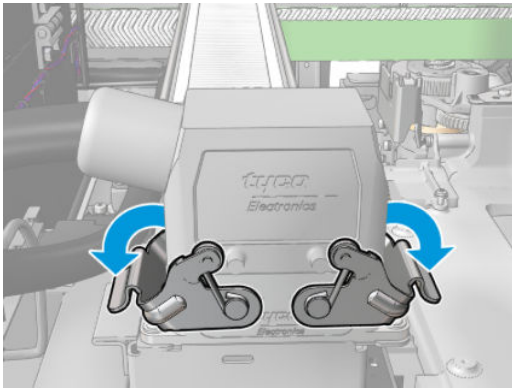
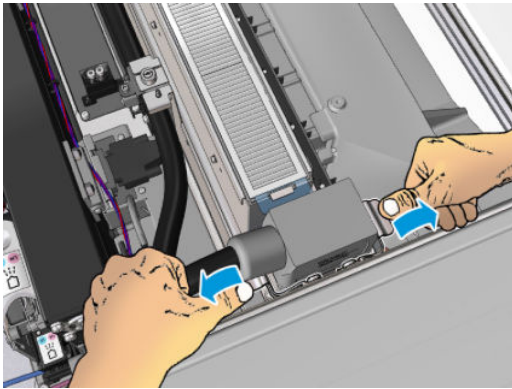


6. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.

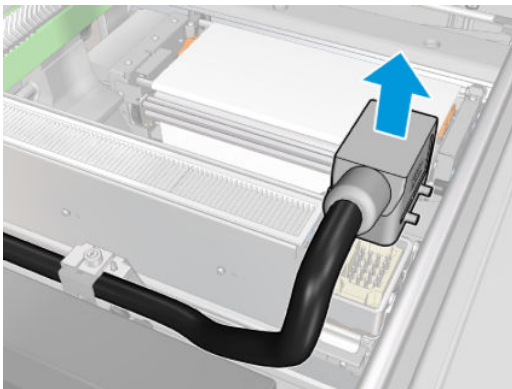


Extracción del módulo de secado

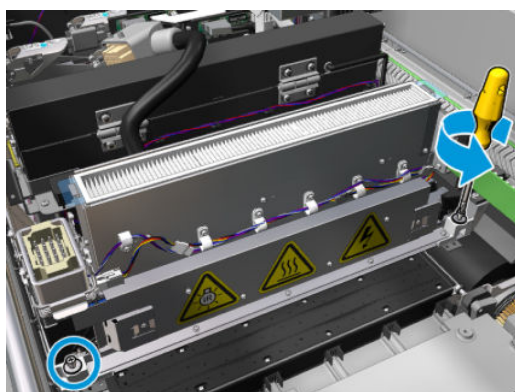
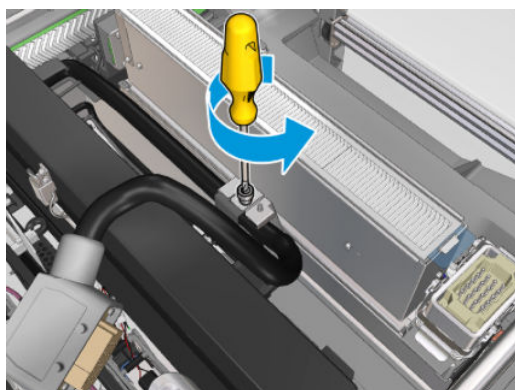
1. Quite el pestillo del conector eléctrico.



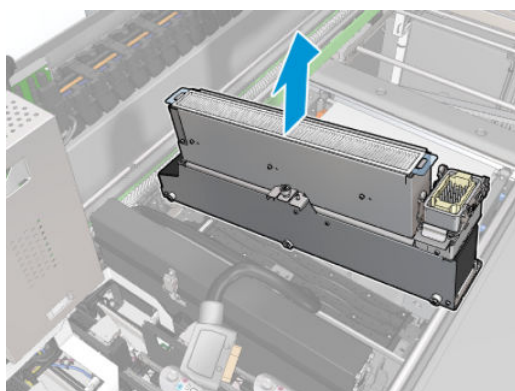
2. Desenchufe el conector.



3. Afoje los tres tornillos, como se muestra a continuación, para extraer el módulo de secado (se muestra el módulo izquierdo).

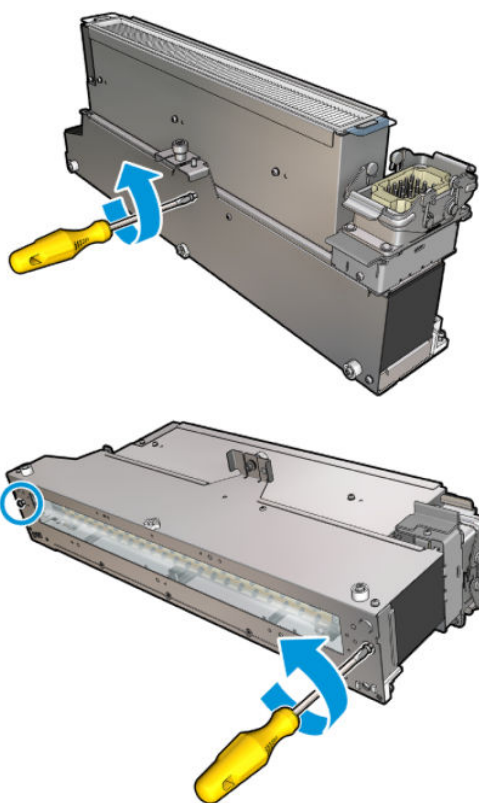


4. Saque con cuidado el módulo de secado del carro y apóyelo suavemente sobre una mesa.



Sustitución del cristal de cuarzo de secado

1. Para separar el cristal de secado y la salida de aire del resto del módulo, extraiga los tres tornillos como se muestra a continuación.



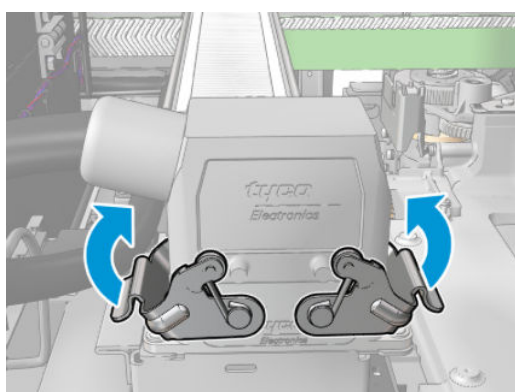
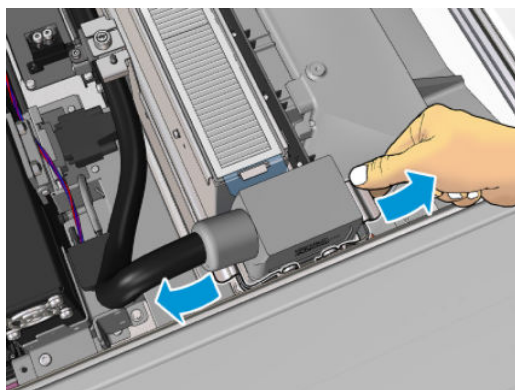
2. Ensamble la sección de las lámparas de secado, el cristal de secado nuevo y la salida de aire.
3. Inserte los tres tornillos.

Reinstalación del módulo de secado

1. Vuelva a instalar el módulo de secado en el carro y apriete los tres tornillos que lo sujetan al carro.



2. Vuelva a conectar el conector eléctrico y cierre los pestillos.



Finalización del proceso de sustitución del cristal de cuarzo de secado

1. Cierre la ventana de posición de servicio.

⚠ PRECAUCIÓN: No deje nada que obstruya el paso del carro.

2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



3. Deshágase del cristal de cuarzo antiguo según las normativas locales.

Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias



Riesgo de quemaduras

Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

Peligro de radiación de luz

Posible riesgo de descarga

Aspas móviles del ventilador

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias

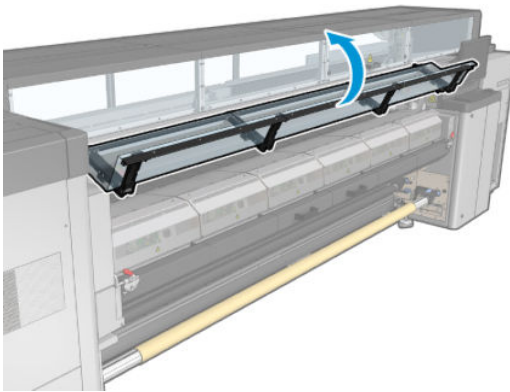
1. Asegúrese de que dispone del kit del módulo de ventiladores y secador de polimerización (CZ056-67054), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



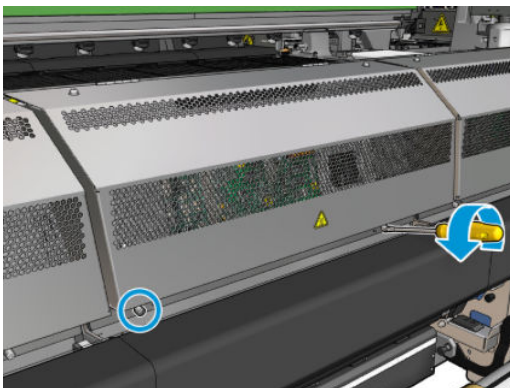
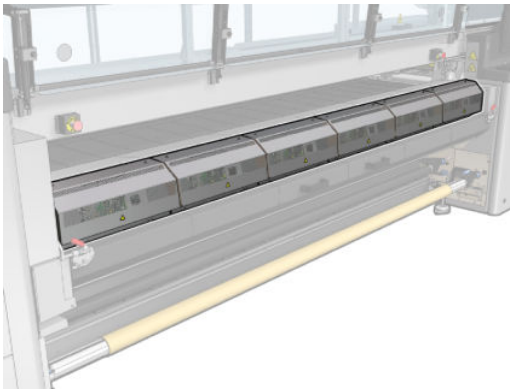
4. Espere a que se enfríen los módulos de polimerización.

Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias

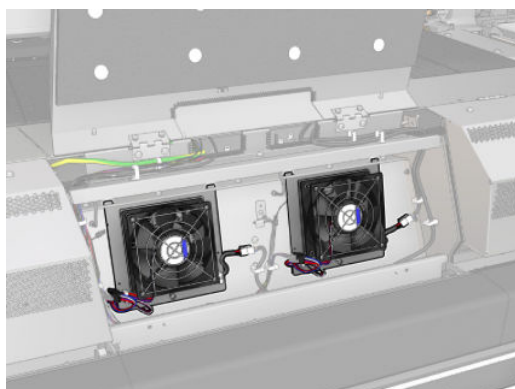
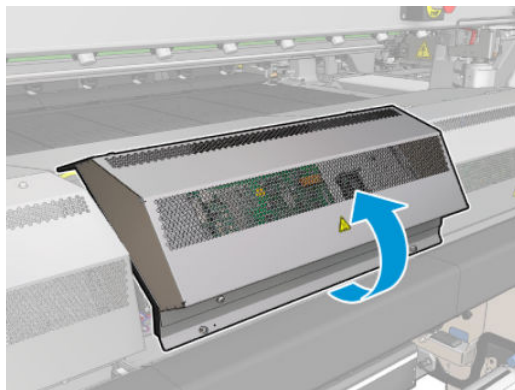
1. Abra la puerta delantera.



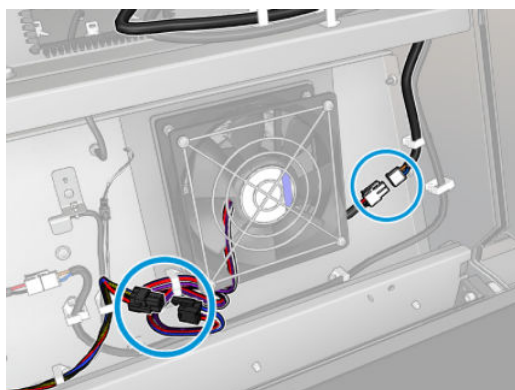
2. Utilice un destornillador de punta plana para quitar los tornillos del módulo de polimerización.



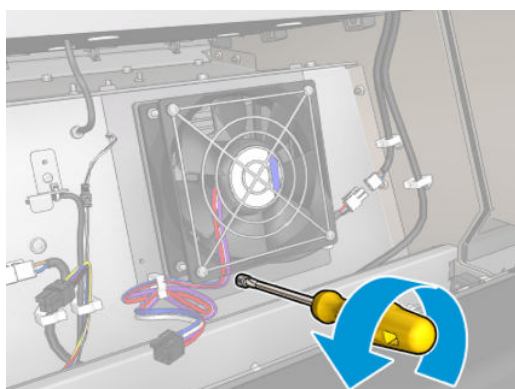
3. Levante la lámina de metal a fin de llegar al interior del módulo.



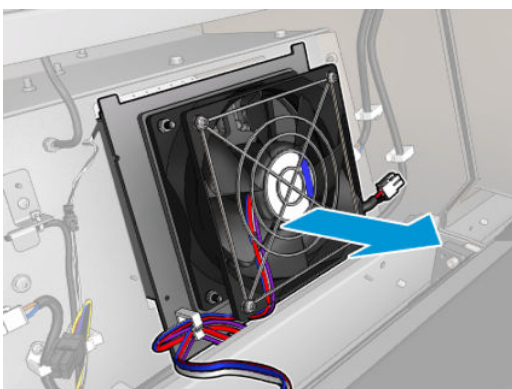
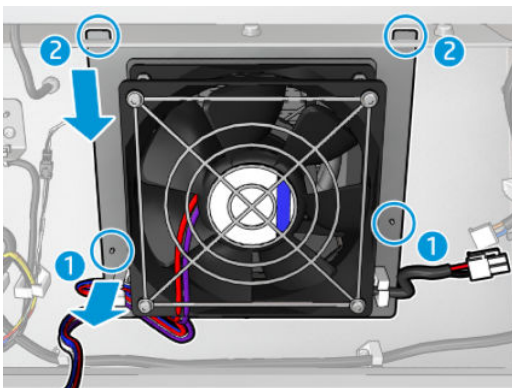
4. Desconecte los dos cables como se muestra en la imagen. Tiene que presionar en el clip de retención de cada uno de los dos conectores y tirar del cable con cuidado. El negro corresponde a la alimentación de los ventiladores de CC, y el blanco corresponde a la alimentación de CA de los secadores de polimerización.



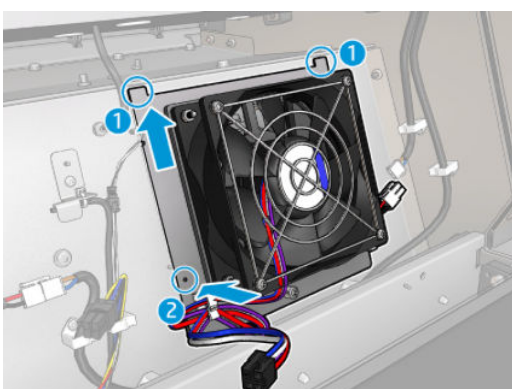
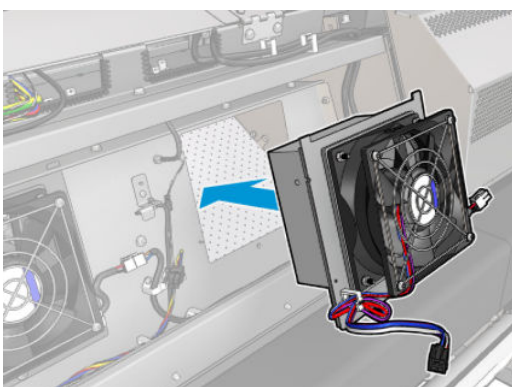
5. Utilice un destornillador de punta plana para quitar los tornillos del módulo de resistencias del ventilador.



6. Extraiga el módulo de resistencias del ventilador.



7. Coloque el módulo de resistencias del ventilador nuevo.



8. Apriete el tornillo y conecte los dos cables a cada módulo de resistencias del ventilador.
9. Cierre la lámina de metal y coloque los tornillos para fijarla.

Finalización del proceso para sustituir un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias

1. Cierre la puerta frontal.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Sustitución de la tapa de una estación de servicio



Riesgo de quemaduras

Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

Peligro de radiación de luz

Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

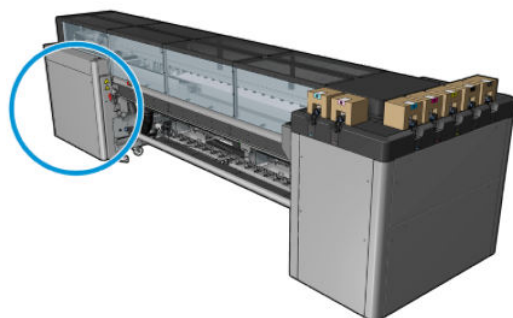
Preparación para sustituir la tapa de una estación de servicio

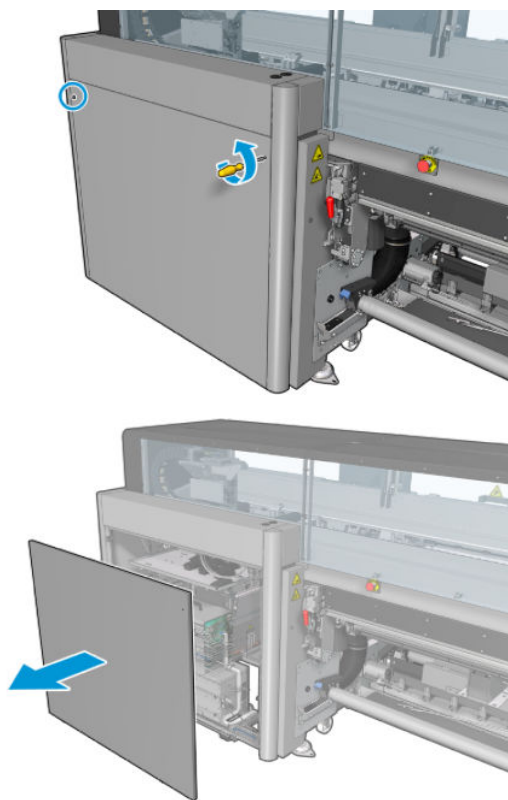
1. Asegúrese de que dispone del kit de tapas de estación de servicio (CZ056-67036), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el carro a la posición de servicio.
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



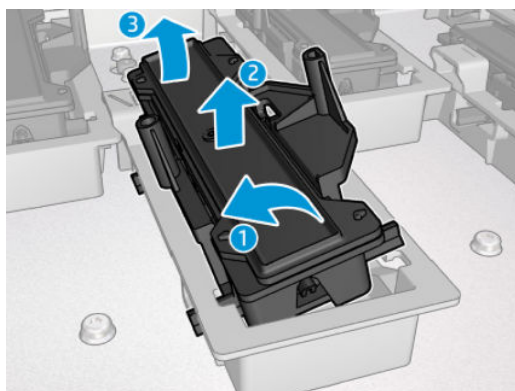
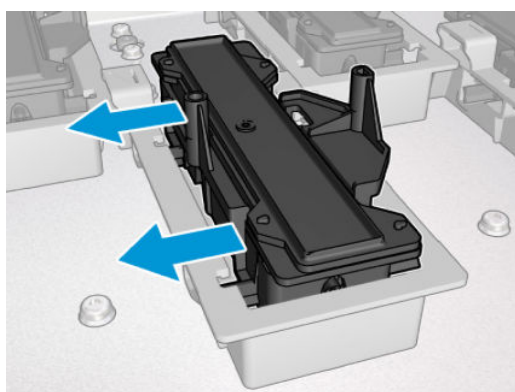
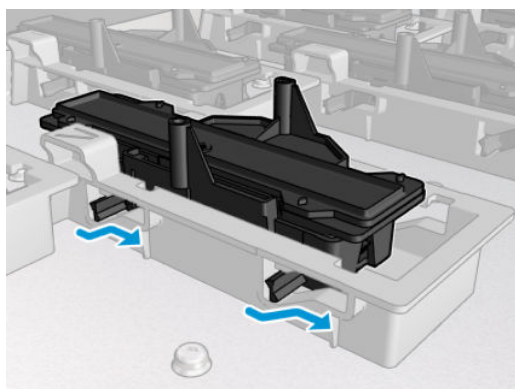
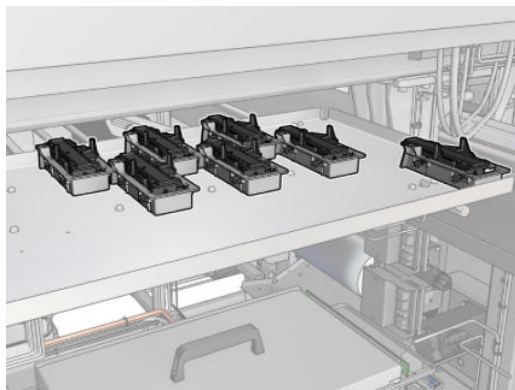
Sustitución de la tapa de una estación de servicio

1. Desatornille la cubierta y quítela como se muestra a continuación para acceder a la estación de tapado.

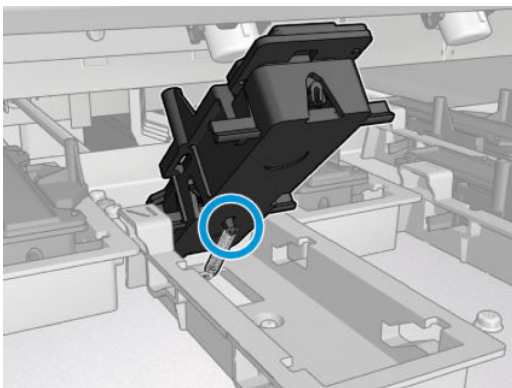




2. Retire la tapa de la estación de servicio siguiendo los tres movimientos que se muestran a continuación.



3. Retire el resorte que la sostiene por abajo.



4. Conecte el resorte en la tapa de la estación de servicio nueva y colóquela en su sitio.

Finalización del proceso de sustitución de la tapa de una estación de servicio

1. Vuelva a colocar la cubierta y atorníllela.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Sustitución de un depósito intermedio



Riesgo de quemaduras



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Debe sustituir un depósito intermedio si se rompe la bolsa.

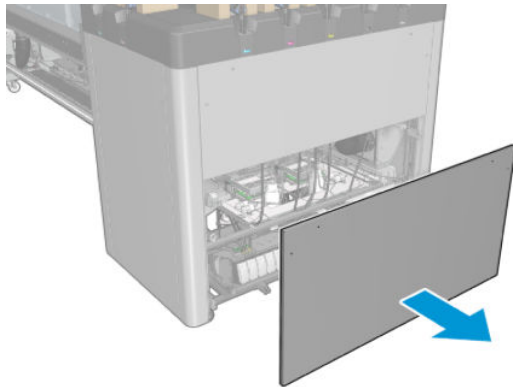
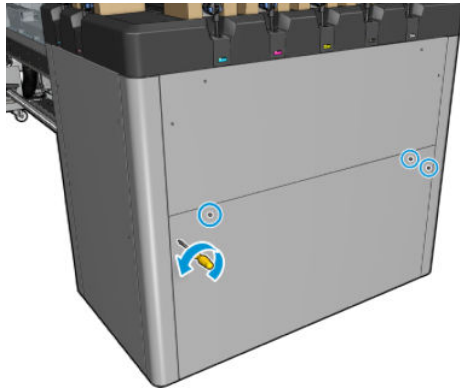
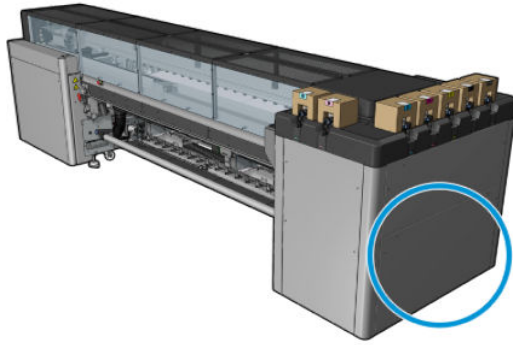
Preparación para sustituir un depósito intermedio

1. Asegúrese de que dispone del kit de depósito intermedio (CZ056-67073), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

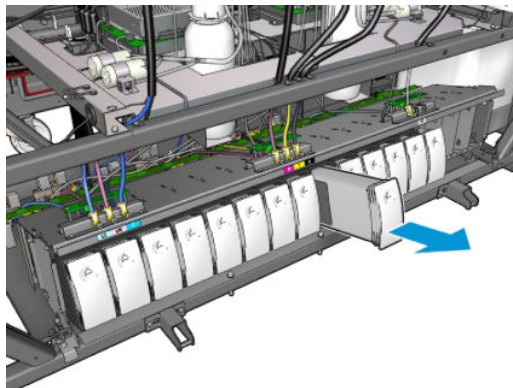


Sustitución de un depósito intermedio

1. Afloje los tornillos y quite la cubierta para acceder a los depósitos intermedios.

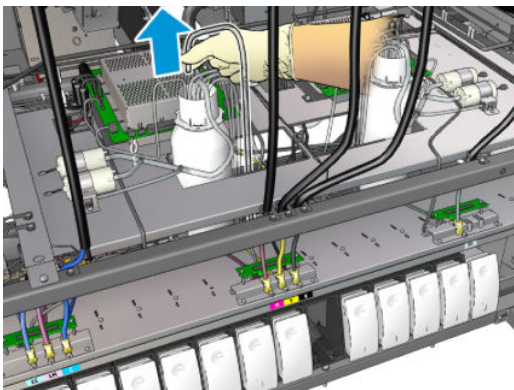


2. Retire el depósito intermedio con la bolsa rota.



3. Coloque un paño en su lugar.

4. Desconecte el tubo de aire de cada botella como se muestra a continuación.



5. Desde el tubo de aire, inyecte aire (utilizando una pistola de aire comprimido, por ejemplo) para limpiar el interior del tubo. La tinta acumulada en el interior del tubo debería expulsarse en el paño que colocó en el lugar donde estaba el depósito intermedio.
6. Si el aire no es suficiente para limpiarlo, utilice agua y, a continuación, aire de nuevo para quitar el agua y secar el tubo.
7. Quite el paño.
8. Conecte los tubos de aire.
9. Inserte el depósito intermedio nuevo.
10. Vuelva a colocar la cubierta y apriete los tornillos.

Finalización del proceso de sustitución de un depósito intermedio

1. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



2. Realice una prueba de diagnóstico para rellenar el depósito intermedio.

Sustitución de un fusible del armario eléctrico



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

⚠ PRECAUCIÓN: No intente sustituir otros fusibles distintos de los que se encuentran en esa zona concreta del armario eléctrico. Estos son los únicos que está autorizado a sustituir. Póngase en contacto con su representante de servicio para todos los demás casos.

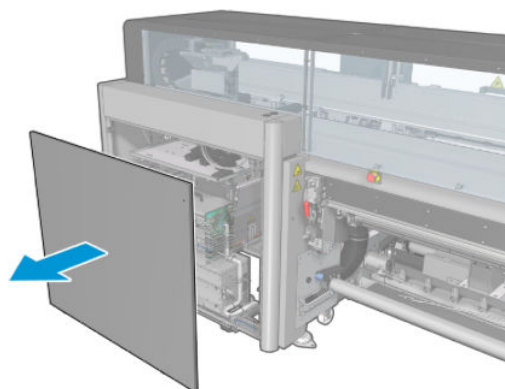
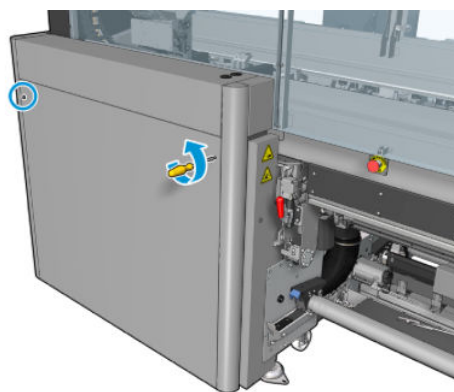
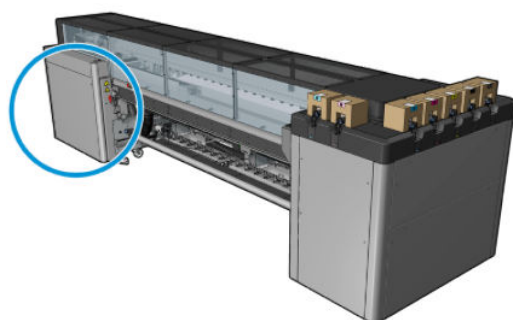
Preparación para sustituir un fusible del armario eléctrico

1. Asegúrese de que dispone del kit de fusibles de PCA del armario eléctrico (CZ056-67136), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Consulte el registro de mensajes de error de Print Care para saber qué fusibles hay que sustituir.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

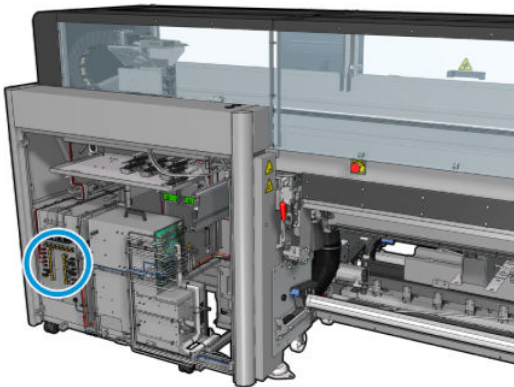


Sustitución de un fusible del armario eléctrico

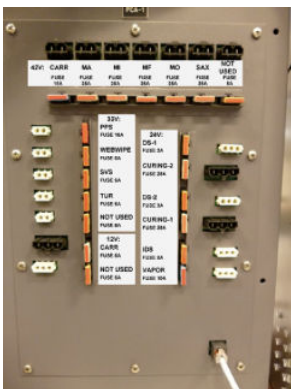
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Quite los tornillos como se muestra a continuación y, a continuación, extraiga la cubierta trasera derecha.



3. Localice los fusibles del armario eléctrico.



4. Localice el fusible que falla según indica el registro de mensajes de error de Print Care.



5. Saque el fusible e inserte uno nuevo. Asegúrese de que el fusible nuevo coincide con el antiguo en cuanto al tamaño, valor nominal y color.
6. Realice una prueba de diagnóstico para comprobar que el fusible nuevo funciona correctamente.

⚠ PRECAUCIÓN: Peligro de incendio Un fusible fundido puede indicar un funcionamiento incorrecto de los circuitos eléctricos en el sistema. Si un fusible salta continuamente, póngase en contacto con su representante de servicio y no intente sustituir el fusible con uno que tenga un valor nominal superior.

7. Deshágase del fusible antiguo.
8. Vuelva a colocar la cubierta trasera derecha y atorníllela.
9. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Limpeza de los contactos del cabezal de impresión

⚠ ¡ADVERTENCIA! Esta operación se limita solamente al personal formado.

📖 NOTA: Durante la instalación de la impresora, el personal designado recibirá formación para una utilización y mantenimiento seguros de la impresora. No está permitido utilizar la impresora sin este tipo de formación.

⚠ ¡ADVERTENCIA! Lea la sección de precauciones de seguridad y sígala para asegurarse de que utiliza el equipo de forma segura: consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#). Se supone que el usuario dispone de la formación técnica adecuada y de la experiencia necesaria para ser consciente de los peligros a los que se expone una persona al realizar una tarea y adoptar en consecuencia las medidas necesarias con el fin de minimizar el riesgo al propio usuario y a otras personas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

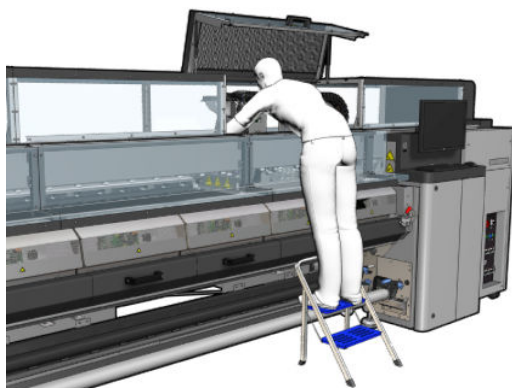
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para limpiar los contactos del cabezal de impresión

1. Asegúrese de que dispone del kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00, que se suministra con la impresora.
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Identifique qué cabezales de impresión hay que limpiar. Suele ser después de que el servidor de impresión interno recomiende sustituirlos o reinsertarlos.
4. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
5. Mueva el carro de los cabezales de impresión a la posición de servicio.
6. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



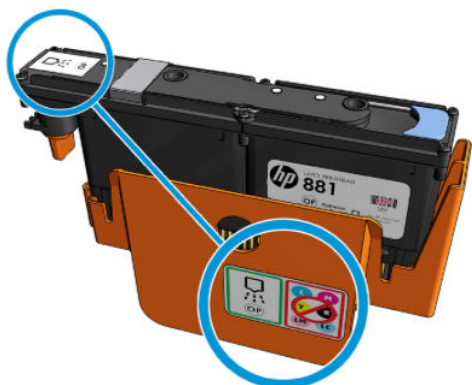
7. Súbase a la escalera y abra la ventana de posición de servicio.



Limpieza de los contactos del cabezal de impresión (en la ranura del carro)

1. Retire con cuidado los cabezales de impresión que se deban limpiar del carro y protéjalos utilizando sus tapas de sellado de color naranja.

⚠ PRECAUCIÓN: Asegúrese de que cada cabezal de impresión utiliza su propia tapa de color. Esto es especialmente importante en el caso de las tapas del cabezal de impresión del optimizador, dado que existe un alto riesgo de que los inyectores se dañen si se utilizan con los cabezales de impresión de color y viceversa. Las tapas del optimizador están etiquetadas como se muestra a continuación.



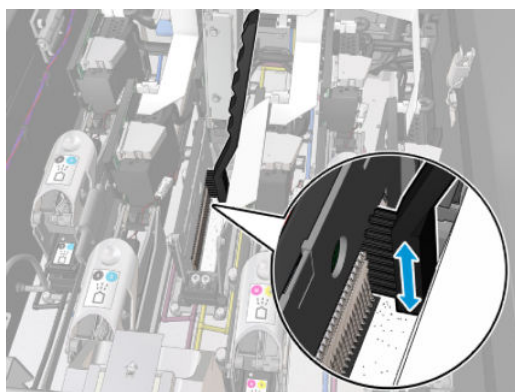
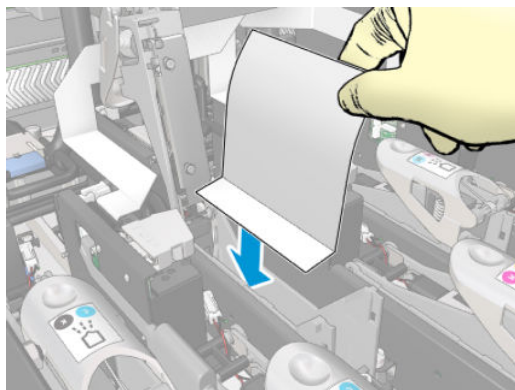
💡 SUGERENCIA: Recuerde en qué ranura va cada cabezal de impresión; si más tarde coloca un cabezal de impresión en la ranura equivocada, la impresora mostrará un error.

2. Ilumine la ranura del cabezal en el carro y compruebe si las conexiones eléctricas del cabezal están sucias.

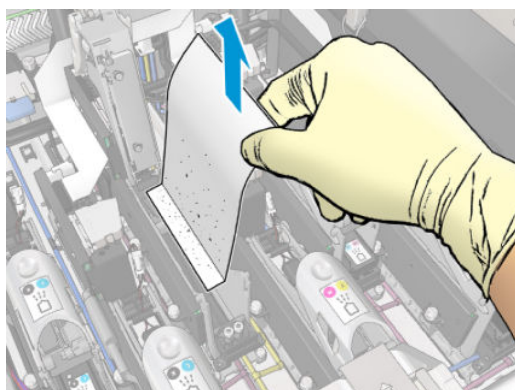
💡 SUGERENCIA: Coloque una hoja de papel blanca detrás de las conexiones eléctricas para mejorar el contraste; de esta forma podrá ver mejor si hay suciedad.



3. Limpie las conexiones sucias suavemente pero a fondo utilizando el cepillo que se suministra en el kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00. Puede utilizar un trozo de papel o un paño para recoger la suciedad.

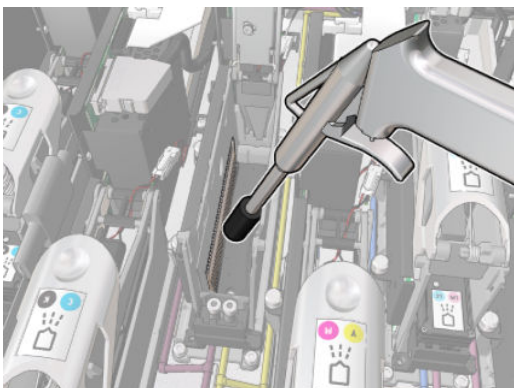


4. Retire el trozo de papel o el paño para evitar que se distribuya la suciedad.



5. Utilice la pistola de aire comprimido para quitar los restos de suciedad.

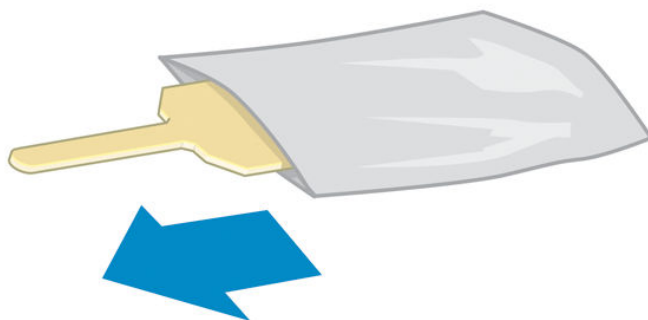
⚠ ¡ADVERTENCIA! La pistola neumática proporcionada con la impresora solo sirve para inflar el eje. Cuando se recomiende su uso con fines de limpieza, cerciórese de hacerlo según las normativas locales, ya que puede que se apliquen cláusulas de seguridad adicionales.



6. Ilumine de nuevo la ranura del cabezal de impresión para comprobar si las conexiones eléctricas ya están limpias y no presentan daños.

Limpeza de los contactos del cabezal de impresión (en el cabezal de impresión)

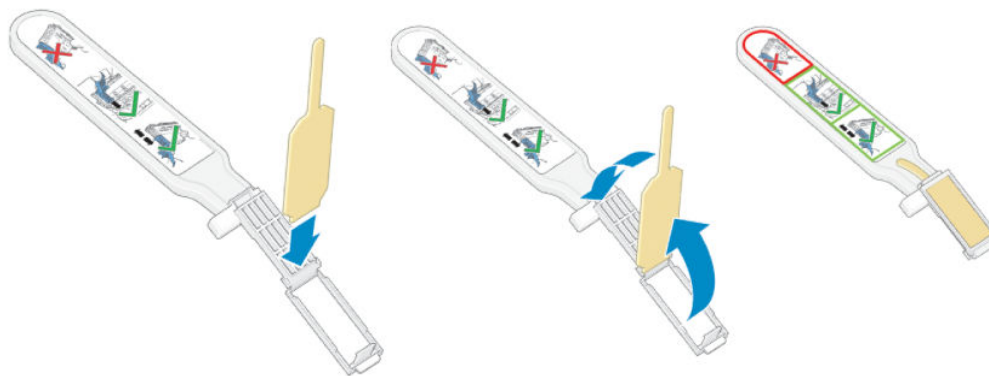
1. Coja el limpiador de interconexiones de los cabezales de impresión que se suministra en el kit de limpieza de la impresora HP Latex 3x00. Prepare el mango y un esponja humedecida previamente en su bolsa.
2. Saque una esponja de la bolsa.



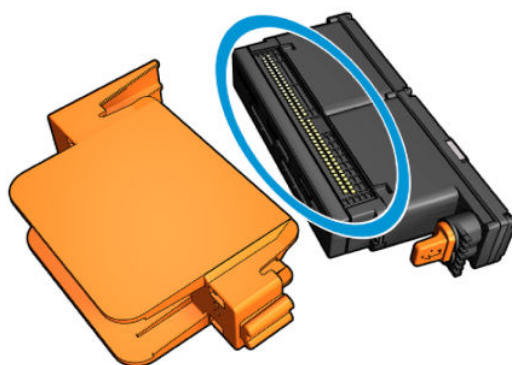
3. Abra el mango.



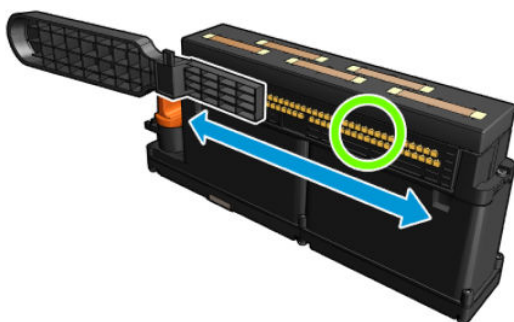
4. Cargue la esponja y cierre el mango como se muestra a continuación.



5. Retire la tapa del cabezal de impresión y localice los contactos.



6. Limpie los contactos.



⚠ PRECAUCIÓN: No utilice el limpiador de las interconexiones del cabezal de impresión para limpiar los inyectores.



Finalización del proceso de limpieza de los contactos del cabezal de impresión

1. Espere hasta que los contactos estén secos.
2. Vuelva a colocar los cabezales de impresión, cada uno en su ranura.
3. Cierre la ventana de posición de servicio.
4. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Sustitución de la válvula de un eje



Riesgo de atrapar los dedos

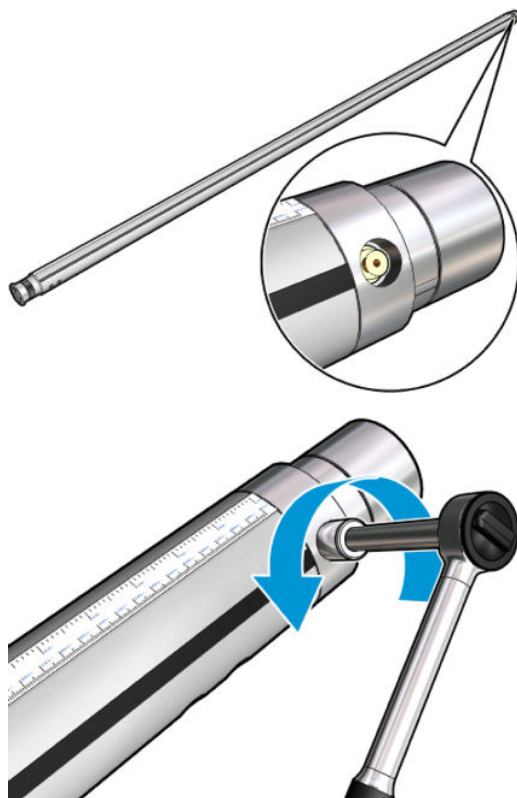
Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)


Preparación para sustituir la válvula de un eje

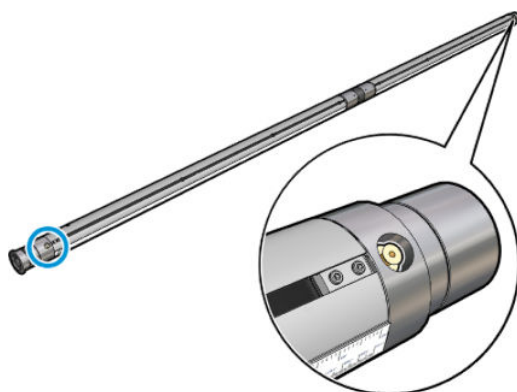
1. Asegúrese de que dispone de la válvula de aire del eje (Q6702-67025), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Asegúrese de que dispone de una llave inglesa de tubo de 11 mm y la pistola de aire comprimido.
3. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
4. Pulse la válvula desinflar el eje.

Sustitución de la válvula de un eje

1. Quite la válvula del eje con la llave inglesa de tubo.



 **NOTA:** Recuerde que el eje de rollo doble rollo tiene dos válvulas; identifique cuál se debe sustituir.



2. Inserte la válvula nueva y apriétela. La válvula debe estar bien colocada en su sitio, pero no la fuerce con la llave.

Finalización del proceso de sustitución de la válvula de un eje

- ▲ Infe y desinfe el eje para probar la válvula nueva.

Limpeza del rodillo de rollo a caída libre y las ruedas de sujeción



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

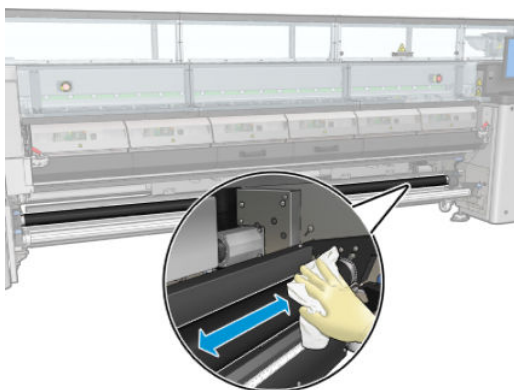
El rodillo de rollo a caída libre se debe limpiar siempre que esté sucio (por ejemplo, si la tinta no se ha polimerizado correctamente al utilizar el rodillo) o si observa que el avance del sustrato no se lleva a cabo de forma fluida y normal (por ejemplo, si observa que el rodillo a veces resbala al intentar mantener tenso el sustrato).

Preparación para limpiar el rodillo de rollo de caída libre rollo y las ruedas de sujeción

1. Compruebe que no se esté imprimiendo.
2. Descargue el sustrato.
3. Levante la palanca del rodillo de presión si está bajada.

Limpeza del rodillo de rollo de caída libre

1. Limpie el rodillo con un paño limpio humedecido con agua (para la suciedad resistente puede utilizar alcohol isopropílico, pero no utilice limpiadores basados en petróleo).



2. Gire el rodillo manualmente y siga limpiando para asegurarse de que limpia toda la superficie de goma del rodillo.

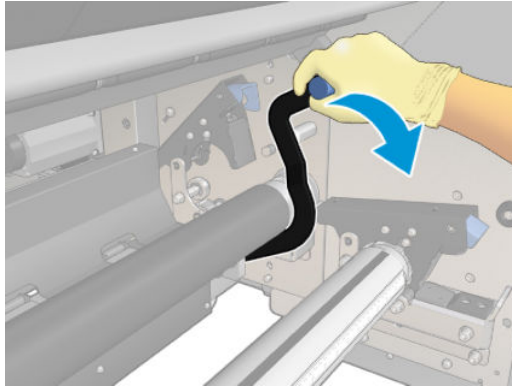
⚠ ¡ADVERTENCIA! Tenga cuidado para no pillarse los dedos al girar el rodillo.



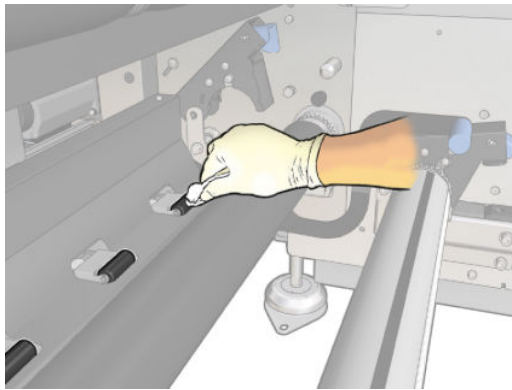
3. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor.

Limpieza de las ruedas de sujeción

1. Abra los pestillos de los dos lados del rodillo y mueva el rodillo a la parte delantera.
2. Baje la palanca del rodillo de presión para poder acceder a las ruedas de sujeción.



3. Limpie suavemente las ruedas de sujeción con un paño humedecido con agua (para la suciedad resistente puede utilizar alcohol isopropílico, pero no utilice limpiadores basados en petróleo).



4. Una vez que las ruedas de sujeción estén limpias, levante la palanca del rodillo de presión.
5. Gire el rodillo hacia atrás empujándolo (sin agarrarlo).

⚠ ¡ADVERTENCIA! Tenga especial cuidado al mover el rodillo hacia atrás para no golpearse los dedos contra la guía de sustrato de color negro que hay detrás y debajo del rodillo.



6. Una vez que el rodillo esté en su sitio, cierre los pestillos en ambos extremos.
7. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor.

Limpieza manual de los rieles del carro



Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

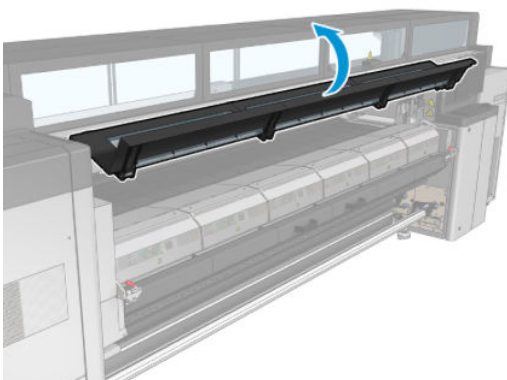
 **NOTA:** Siga este procedimiento solo si el procedimiento de limpieza automática falla.

Preparación para limpiar manualmente los rieles del carro

1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Le recomendamos que utilice guantes.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

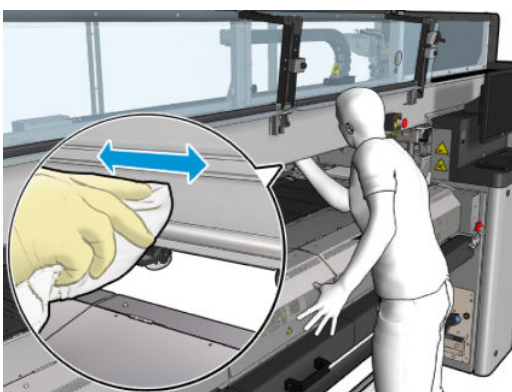


6. Abra la puerta delantera.



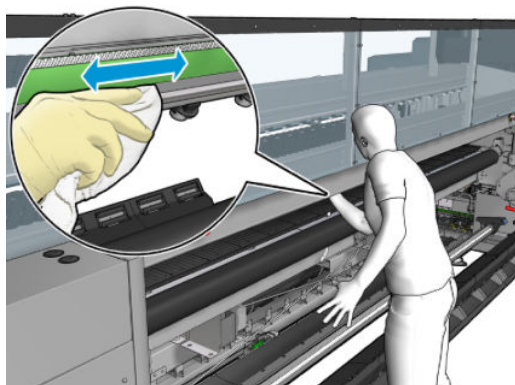
Limpieza manual de los rieles del carro

1. Desde la parte frontal de la impresora, limpie el riel frontal con un paño humedecido con agua destilada y que no suelte pelusas.



2. Cierre la puerta frontal.

3. Acceda a la parte trasera de la impresora y abra la mesa de carga.
4. Desde la parte trasera de la impresora, limpie el riel posterior del mismo modo. Puede acceder al riel desde la parte inferior, a través del hueco entre la platina y el eje.



⚠ PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no manchar la tira del codificador. Mantenga el paño bien alejado de la carcasa del codificador.

5. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor.
6. Cierre la mesa de carga.

Finalización del proceso de limpieza manual de los rieles del carro

1. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Sustitución de la abrazadera de tornillo



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Riesgo de cortarse los dedos

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

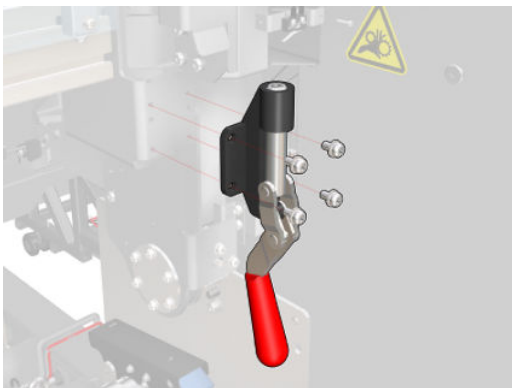
Extracción

1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Apague la impresora y desconecte el interruptor de encendido.



3. Localice la abrazadera de tornillo que desee reemplazar y, a continuación, ábrala.

4. Extraiga los cuatro tornillos de T30 y la abrazadera de tornillo.



Instalación

1. Instale la abrazadera de tornillo nueva y fíjela con los tornillos.
2. Lleve a cabo el diagnóstico del interbloqueo de seguridad (51001).

Sustitución de las almohadillas del oscilador

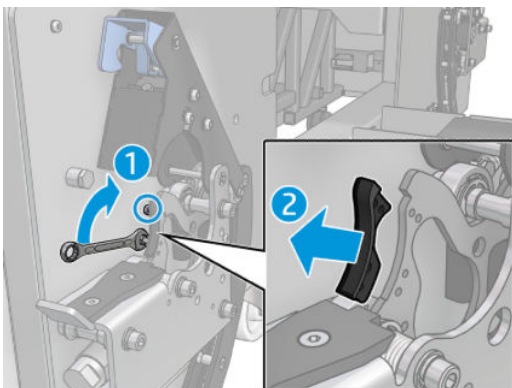


Riesgo de atrapar los dedos

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Extracción (el mismo proceso para los cuatro lados)

1. Descargue todos los ejes de ambos lados de la impresora.
2. Abra el pestillo.
3. Afloje los dos tornillos de cabeza hexagonal con una llave inglesa y extraiga la almohadilla del oscilador.



Instalación

- ▲ Instale la almohadilla del oscilador nueva y vuelva a colocar los dos tornillos.

Limpieza del codificador del eje de escaneo



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

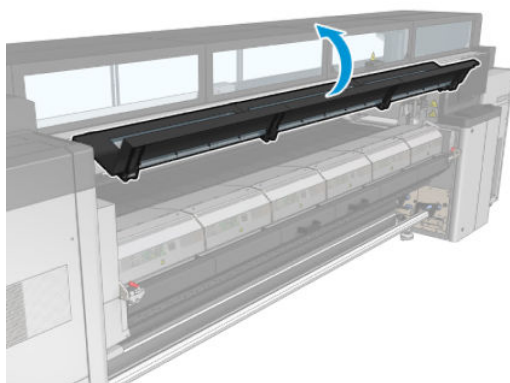
 **NOTA:** Siga este procedimiento solo si el procedimiento de limpieza automática falla.

Preparación para limpiar el codificador del eje de escaneado

1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Le recomendamos que utilice guantes.
3. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
4. Mueva el eje del carro a su posición más alta (tarda aproximadamente 2 minutos).
5. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



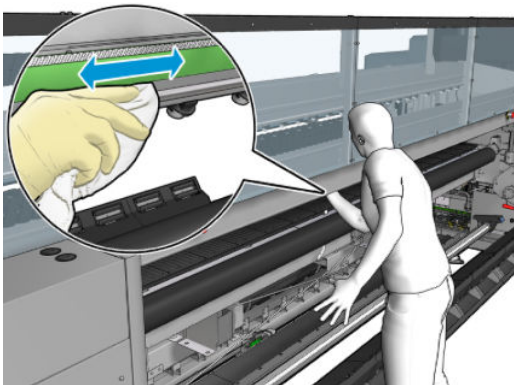
6. Abra la puerta delantera.



Limpieza del codificador del eje de escaneo

1. Acceda a la parte trasera de la impresora y abra la mesa de carga.

- Desde la parte trasera de la impresora, limpie el codificador del eje de escaneado con un paño humedecido con agua destilada y que no suelte pelusas. Puede acceder al codificador desde la parte inferior, a través del hueco entre la platina y el eje.



- Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado toda el agua.
- Cierre la mesa de carga.

Finalización del proceso de limpieza del codificador del eje de escaneado

- Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.
- Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Sustitución de la goma lateral del módulo de polimerización



Peligro de aplastamiento

Riesgo de atrapar los dedos

Pieza móvil peligrosa

Posible riesgo de descarga

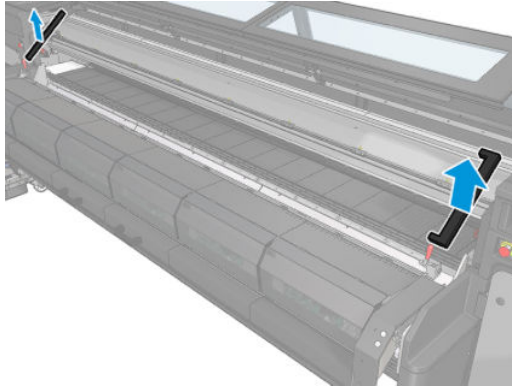
Aspas móviles del ventilador

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Extracción

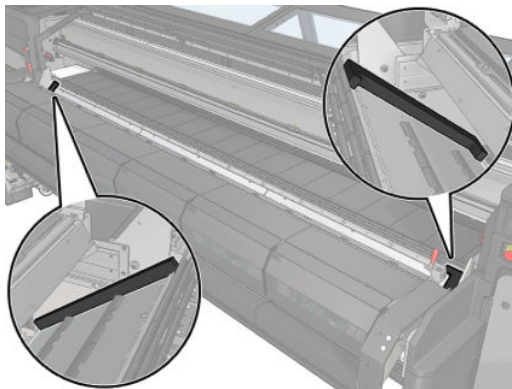
- Abra los pestillos y extraiga el módulo de polimerización.

2. Retire los fragmentos de espuma que queden a ambos lados.



Instalación

1. Inserte las nuevas piezas de espuma. Fíjelas con cinta adhesiva para asegurarse de que están bien selladas entre el módulo de polimerización y la platina inferior frontal para evitar las pérdidas de condensación del vapor.



2. Empuje el módulo de polimerización y cierre los pestillos.

Limpeza de las tapas de la estación de servicio



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para limpiar las tapas de la estación de servicio

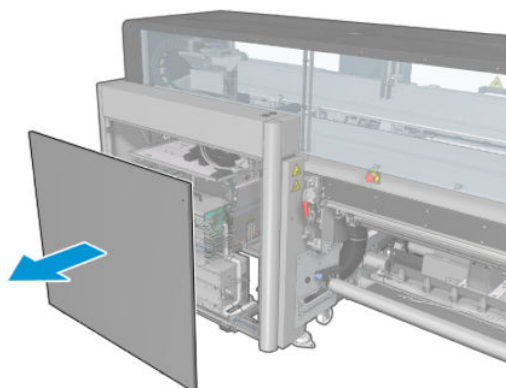
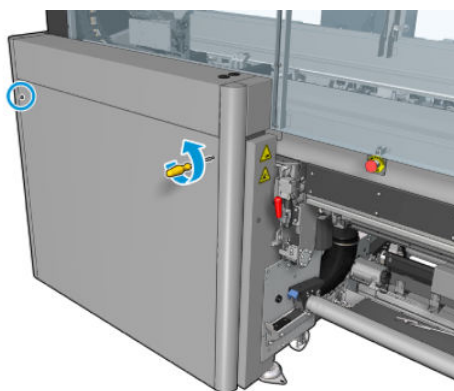
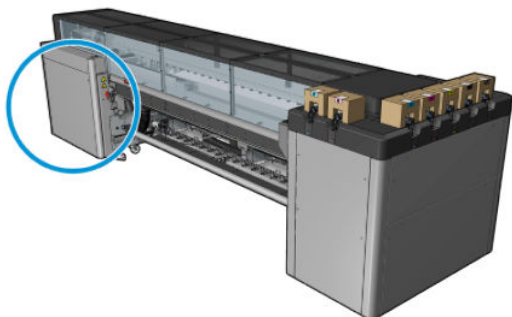
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Asegúrese de que todas las ventanas, cubiertas y puertas estén cerradas y que permanezcan en su posición original.

3. Mueva el carro a la posición de servicio.
4. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).

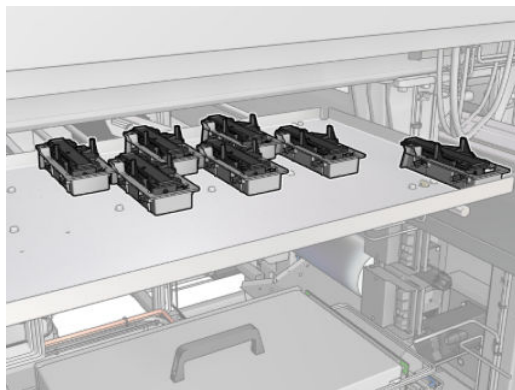


Limpieza de las tapas de la estación de servicio

1. Desatornille la cubierta y quítela como se muestra a continuación para acceder a la estación de tapado.



2. Limpie la zona que hay alrededor de las tapas de la estación de servicio.



Finalización del proceso de limpieza de una tapa de estación de servicio

1. Vuelva a colocar la cubierta y atornillela.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Vaciado de la botella de residuos de limpieza del cabezal de impresión



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



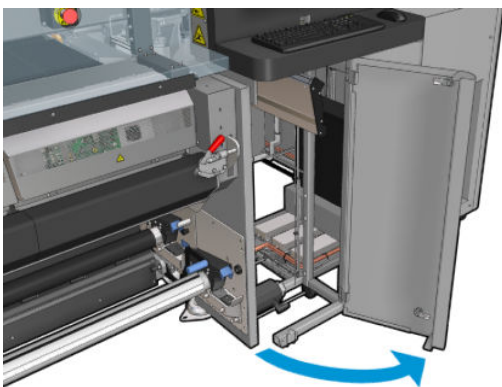
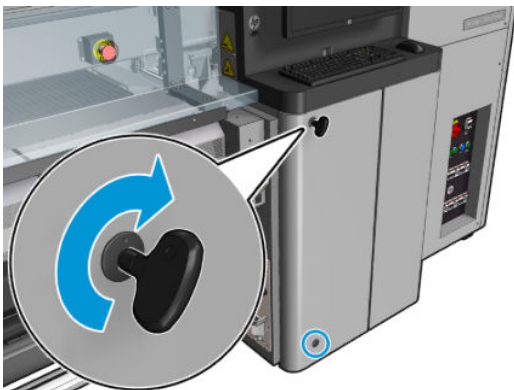
Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

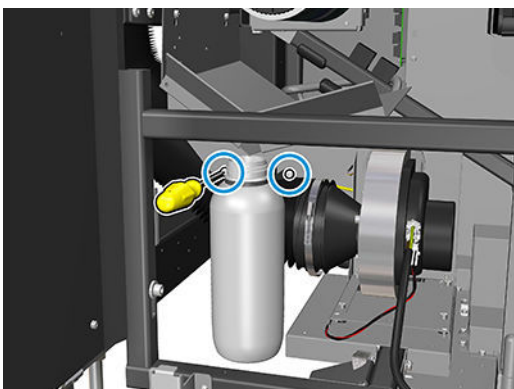
Extracción

1. Apague la impresora y desconecte el interruptor de encendido.


2. Desbloquee y abra la puerta del rollo de limpieza de los cabezales de impresión.




3. Retire dos tornillos.



4. Retire la botella de residuos.

 **SUGERENCIA:** Le recomendamos utilizar guantes durante esta operación.

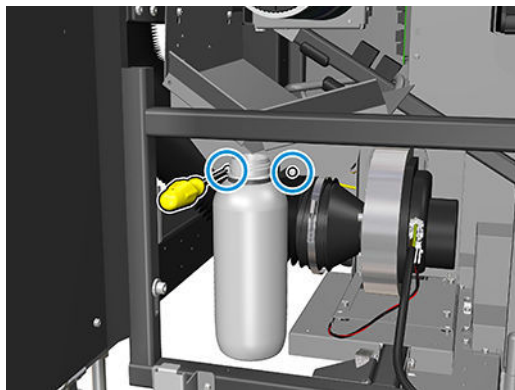
5. Vacíe la botella.

 **NOTA:** La botella contiene una mezcla de aditivos de tinta y agua. Deshágase de esta mezcla según la normativa local. Puede encontrar las fichas de datos de seguridad del material (MSDS) de la tinta en <http://www.hp.com/go/msds>.

Instalación

1. Coloque la botella vacía en su sitio.
2. Tenga cuidado para que la boca de la botella quede bien colocada para que pueda recibir el líquido que caiga desde arriba.

3. Inserte y apriete los tornillos que ajustan la posición de la botella.



4. Cierre la puerta del rollo de limpieza de los cabezales de impresión.
5. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).

Limpeza de la placa perforada



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

La placa perforada es una lámina metálica taladrada que se encuentra en el conjunto de polimerización. A través de sus orificios, los ventiladores de polimerización soplan aire al sustrato.

Preparación para limpiar la placa perforada

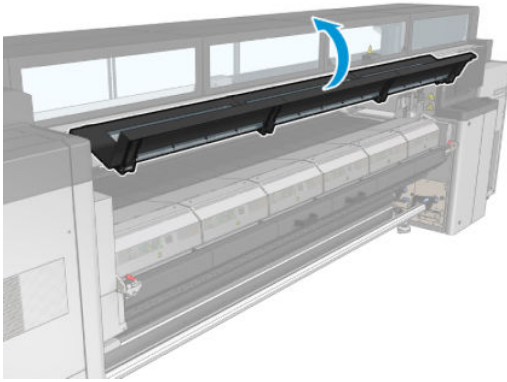
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Descargue el sustrato.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



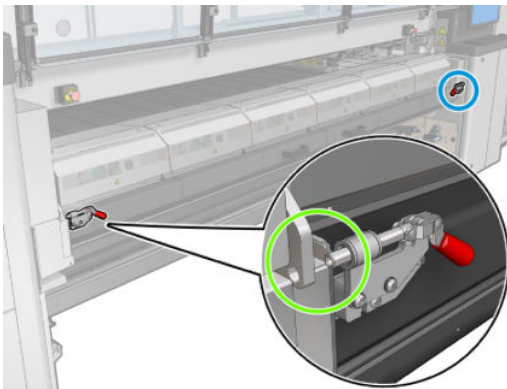
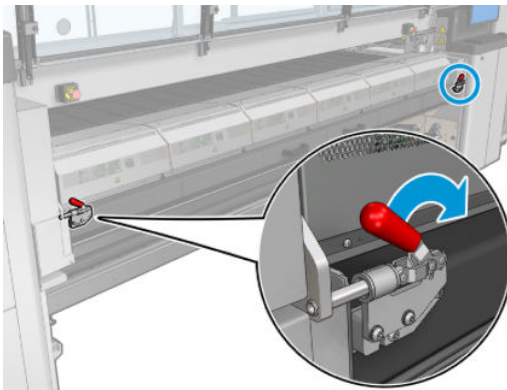
4. Espere a que los módulos de polimerización se enfríen (aproximadamente 5 minutos).
5. Quite el eje.

Extracción del conjunto de polimerización

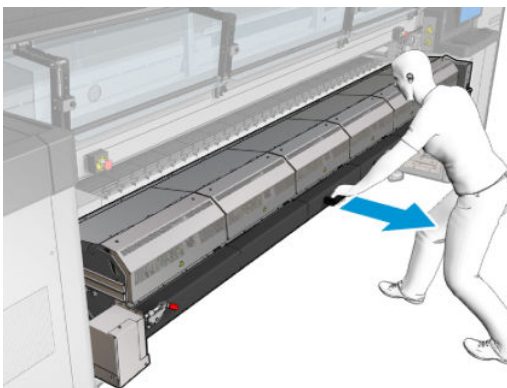
1. Abra la puerta delantera.



2. Abra los pestillos del módulo de polimerización.

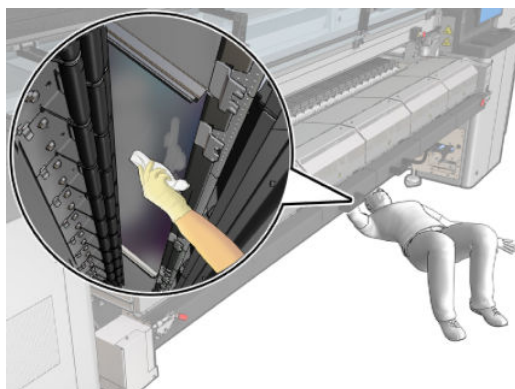


3. Tire del conjunto de polimerización hacia afuera.



Limpieza de la placa perforada

- ▲ Tumbado en el suelo como se muestra en la imagen, limpie la placa perforada de los módulos de polimerización con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada.



Finalización del proceso de limpieza de la placa perforada

1. Empuje de nuevo el conjunto de polimerización hacia su posición en funcionamiento.
2. Cierre los pestillos de polimerización.
3. Coloque de nuevo el eje en su posición.
4. Asegúrese de que las piezas limpias estén completamente secas y de que se haya evaporado todo el vapor.
5. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Mantenimiento a los 3 litros/diario del recogedor de tinta

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

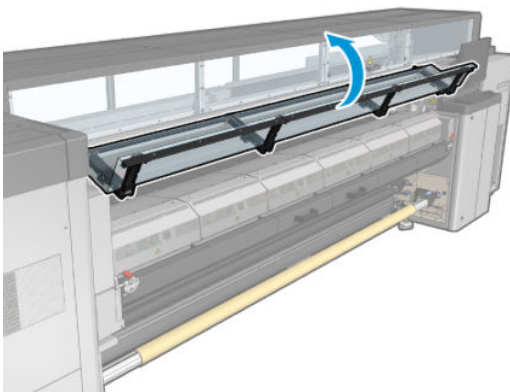
Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento cada 3 litros/diario:

- [Limpieza de los filtros del aerosol en la página 212](#)
- [Limpieza del protector en la página 354](#)
- [Limpieza de las varillas de los módulos del recolector de tinta en la página 355](#)
- [Limpieza de la condensación en la platina y en los ejes de salida en la página 218](#)

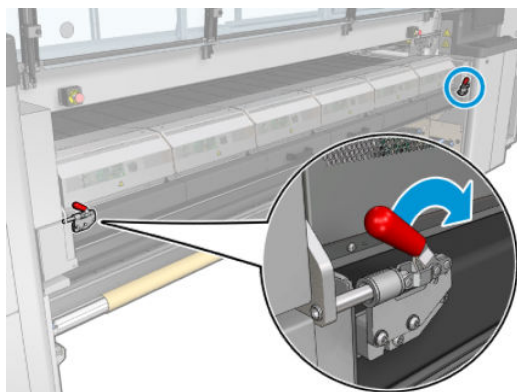
Limpieza del protector

El protector debe mantenerse limpio para conseguir el máximo rendimiento y fiabilidad.

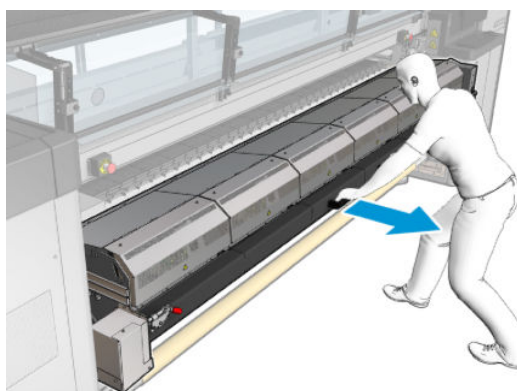
1. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
2. Descargue el sustrato.
3. Abra la puerta delantera.



4. Abra los pestillos del módulo de polimerización.



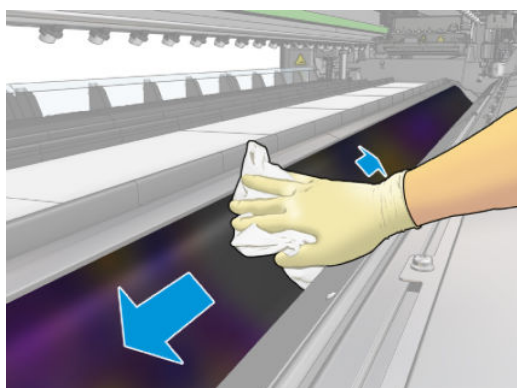
5. Abra el módulo de polimerización.



⚠ PRECAUCIÓN: Espere a que se enfríen los módulos de polimerización.



6. Limpie tanto la parte visible del protector y como la parte inferior con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada.



7. Cierre el módulo de polimerización y los pestillos.

Limpieza de las varillas de los módulos del recolector de tinta

1. Limpie las varillas de los módulos del recogedor de tinta con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada.
2. Cierre la puerta frontal.

Recogedor de tinta: después de desinstalar el mantenimiento kit del recogedor de tinta

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento después de desinstalar el kit del recogedor de tinta:

- [Limpieza de los filtros del aerosol en la página 212](#)
- [Limpieza del protector en la página 356](#)
- [Limpieza de los módulos del recolector de tinta en la página 356](#)
- [Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire en la página 357](#)
- [Limpieza de la zona de impresión en la página 208](#)
- [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#)

Limpieza del protector

Con el protector fuera de la impresora, limpie todas las superficies y compruebe las varillas.



Limpieza de los módulos del recolector de tinta

Con los módulos del recolector de tinta fuera de la impresora, limpie todas las superficies sucias. Si fuera necesario, sustituya las piezas de espuma: consulte [Sustitución de las piezas de espuma del recolector de tinta en la página 360](#).

⚠ PRECAUCIÓN: Se requiere un mantenimiento adecuado y consumibles originales de HP para garantizar un funcionamiento seguro de la impresora. El uso de consumibles que no son de HP (piezas de espuma, filtros, rollo limpiador de cabezales de impresión o tintas) pueden presentar un riesgo de incendio.



Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire

Asegúrese primero de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



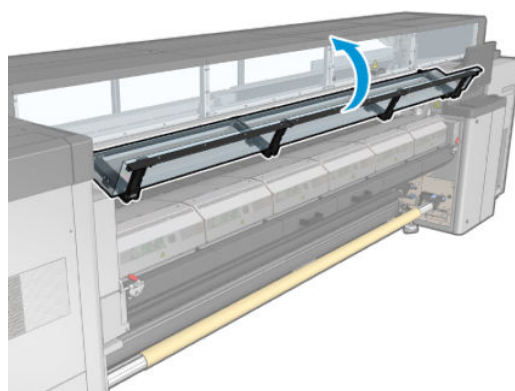
Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

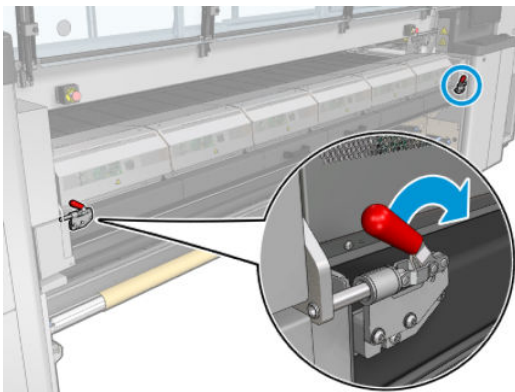
Después de utilizar el kit del recolector de tinta, se podrían haber ensuciado las siguientes partes de la impresora. Compruébelo de la siguiente manera.

Borde del módulo de polimerización

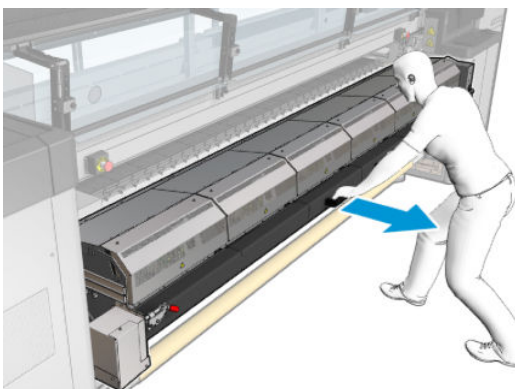
1. Abra la puerta delantera.



- Abra los pestillos del módulo de polimerización.



- Abra el módulo de polimerización.

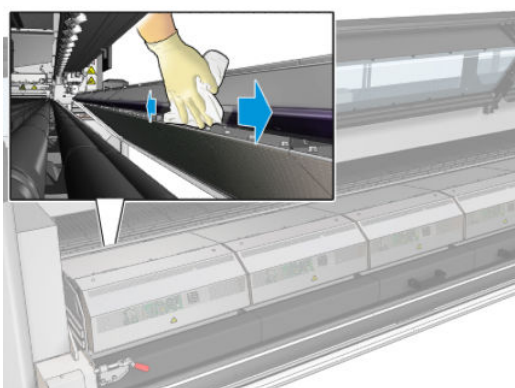


⚠ PRECAUCIÓN: Espere a que se enfríen los módulos de polimerización.



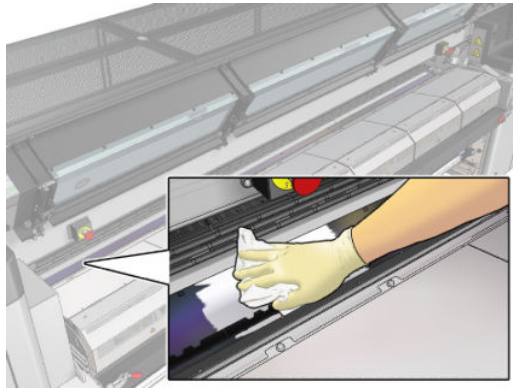
- Limpie el borde del módulo de polimerización con un paño que no suelte pelusas humedecido con alcohol isopropílico y asegúrese de que la platina esté seca antes de imprimir.

📝 NOTA: Si se encuentra en una zona (como California) donde los líquidos de limpieza y mantenimiento de COV están regulados, en lugar de alcohol isopropílico debe utilizar un limpiador certificado para COV, como un limpiador multiuso Simple Green diluido correctamente.



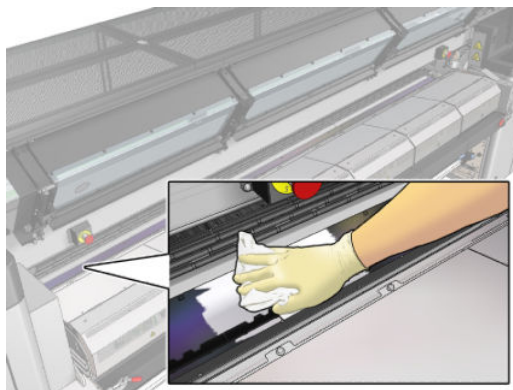
Placa inferior

- ▲ Limpie la placa inferior con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada y asegúrese de que la platina esté seca antes de imprimir.



Ruedas internas del desviador

1. Limpie las ruedas internas del desviador con un paño que no suelte pelusas humedecido con agua destilada y asegúrese de que la platina esté seca antes de imprimir.



2. Cierre el módulo de polimerización y la puerta delantera.

Mantenimiento a los 40 litros del recogedor de tinta

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga


Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

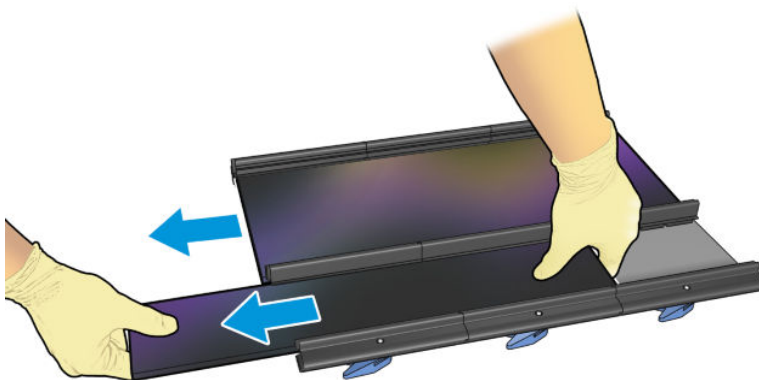
Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento cada 40 litros:

- [Sustitución de las piezas de espuma del recolector de tinta en la página 360](#)
- [Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire en la página 357](#)
- [Limpieza de la condensación en la platina y en los ejes de salida en la página 218](#)

Sustitución de las piezas de espuma del recolector de tinta

 **SUGERENCIA:** Aléjese de la impresora para realizar esta tarea, así evitará que caiga tinta en la impresora.

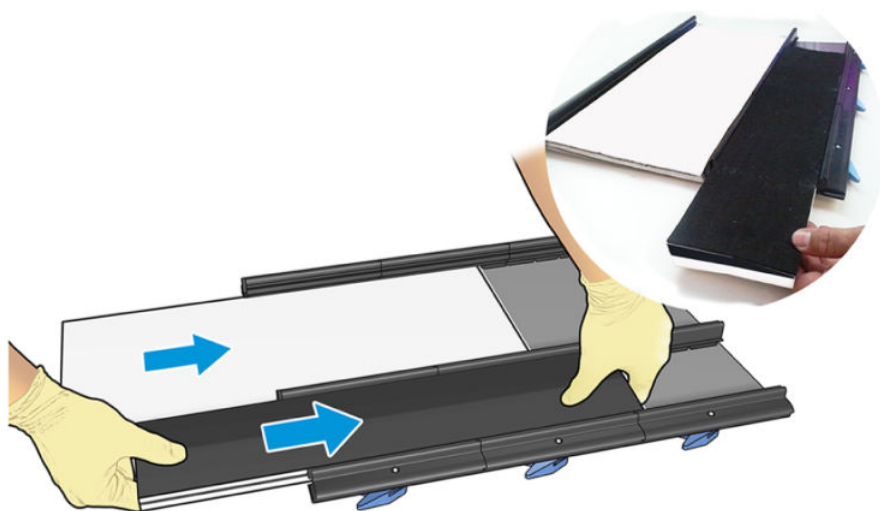
1. Deslice las piezas de espuma viejas y sucias hacia afuera.



 **NOTA:** Consulte las normativas de las administraciones locales para determinar cuál es la forma correcta de deshacerse de ellas.

2. Coloque las piezas de espuma nuevas en el interior.

⚠ PRECAUCIÓN: Se requiere un mantenimiento adecuado y consumibles originales de HP para garantizar un funcionamiento seguro de la impresora. El uso de consumibles que no son de HP (piezas de espuma, filtros, rollo limpiador de cabezales de impresión o tintas) pueden presentar un riesgo de incendio.



Mantenimiento a los 500 litros del recogedor de tinta

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, asegúrese de que ha apagado la impresora y siga con cuidado las precauciones de seguridad adecuadas.



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Posible riesgo de descarga

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Introducción

Se requieren los siguientes procedimientos de mantenimiento cada 500 litros:

- [Limpieza de la rejilla de los ventiladores de polimerización y la pieza de espuma interna en la página 362](#)
- [Limpieza del módulo de polimerización y las placas de toma de aire en la página 357](#)
- [Sustitución de un ventilador de polimerización y un módulo de resistencias en la página 321](#)
- [Sustitución del protector y del sujetapapeles de sustrato textil en la página 365](#)

Limpieza de la rejilla de los ventiladores de polimerización y la pieza de espuma interna



Riesgo de quemaduras



Peligro de aplastamiento



Riesgo de atrapar los dedos



Pieza móvil peligrosa



Peligro de radiación de luz



Posible riesgo de descarga



Aspas móviles del ventilador

Para obtener más información sobre la seguridad, consulte [Precauciones de seguridad en la página 3](#)

Preparación para sustituir la rejilla de los ventiladores de polimerización y la pieza de espuma interna

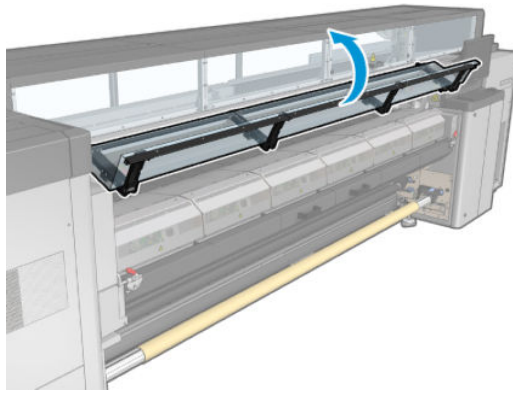
1. Asegúrese de que dispone del kit del módulo de ventiladores y secador de polimerización (CZ056-67054), que se incluye en el kit de actualización estándar de la serie de impresoras HP Latex 3000 (D4J02A).
2. Asegúrese de que no se esté imprimiendo.
3. Apague la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Apague la impresora en la página 201](#).



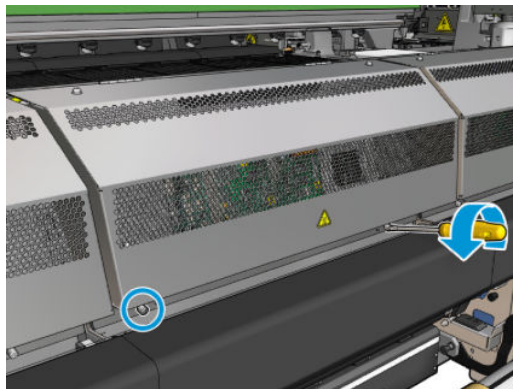
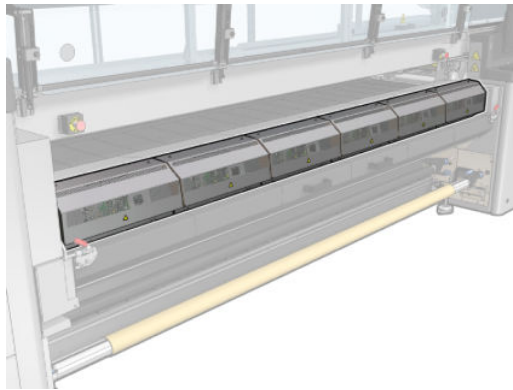
4. Espere a que se enfríen los módulos de polimerización.

Limpieza de la rejilla de los ventiladores de polimerización

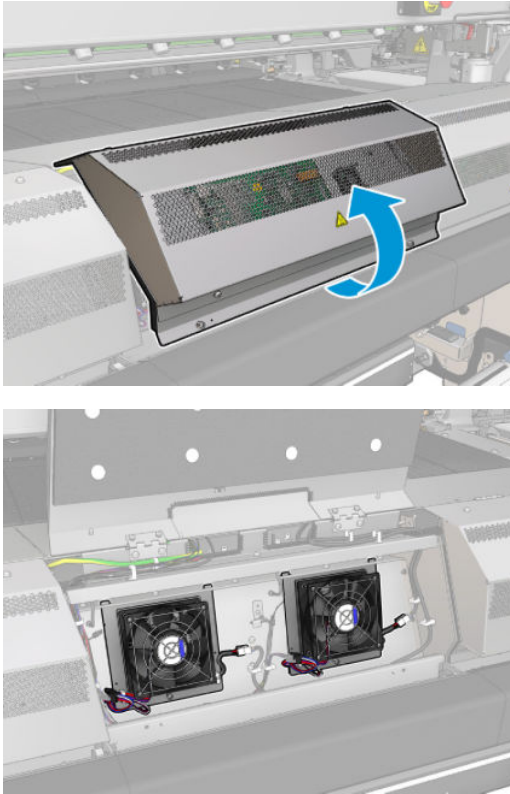
1. Abra la ventana.



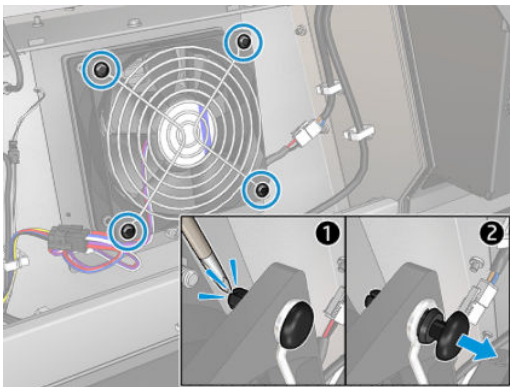
2. Utilice un destornillador de punta plana para quitar los tornillos del módulo de polimerización.



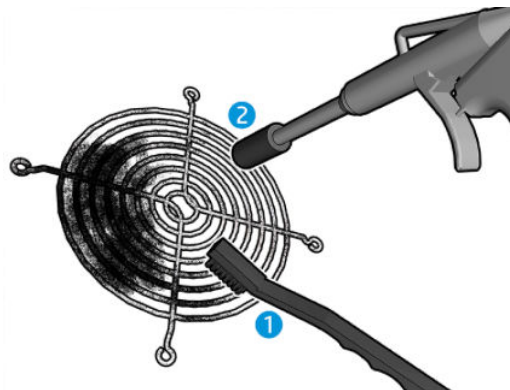
3. Levante la lámina de metal a fin de llegar al interior del módulo.



4. Retire la rejilla de la pieza de espuma.

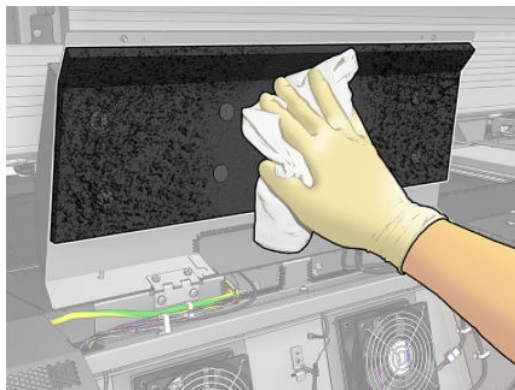


5. Limpie la suciedad con un cepillo o una pistola de aire comprimido.



6. Vuelva a colocar la rejilla en su sitio y fíjela con los cuatro tornillos.

7. Limpie las piezas de espuma de la cara interior de la cubierta del módulo de chapa.



8. Cierre la chapa y coloque los cuatro tornillos para fijarla.

Finalización del proceso de limpieza de la rejilla de los ventiladores de polimerización y las piezas de espuma internas

1. Cierre la puerta frontal.
2. Encienda la impresora de la forma correcta para realizar operaciones de mantenimiento: consulte [Encendido de la impresora en la página 202](#).



Sustitución del protector y del sujetapapeles de sustrato textil

Después de usar 500 litros con el recogedor de tinta, debe sustituir el protector y los sujetapapeles si están dañados.

10 Solución de problemas con sustratos

Problemas de carga

El sustrato no se puede cargar correctamente

- No se puede cargar un sustrato a menos que todos los subsistemas de la impresora (por ejemplo el sistema de tinta) estén listos.
- Compruebe que el eje se haya inflado correctamente.
- Intente utilizar el servidor de impresión interno para avanzar el sustrato como mínimo 3 m y, a continuación, muévalo hacia atrás de nuevo e intente cargarlo otra vez. Si no se carga, quizás el sustrato no está adjuntado al núcleo de entrada: pruebe con otro rollo.
- Si el servidor de impresión interno muestra el mensaje 'La altura del eje del carro no es adecuada para cargar sustrato', póngase en contacto con su representante de servicio (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

El sustrato se ha atascado

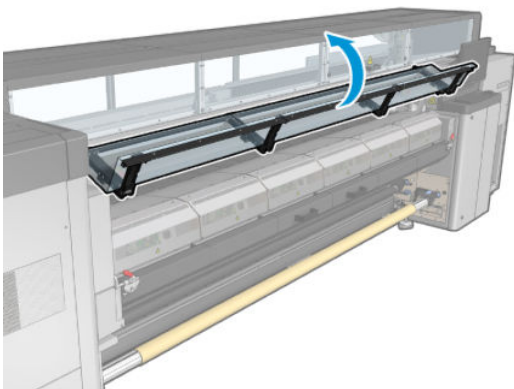
Si la impresora notifica un atasco del sustrato, siga estos pasos.

1. Pulse el botón de parada de emergencia lo más rápido posible para minimizar el daño a los cabezales de impresión.



NOTA: La impresora se puede apagar automáticamente.

2. Espere aproximadamente 10 minutos a que la impresora se enfríe.
3. Abra la puerta delantera.



4. Retire todo el sustrato y las partes que queden de él de la zona de impresión y de cualquier otra parte de la impresora en la que puedan haber caído. Compruebe en especial la zona de curado. Asegúrese de que no quede nada en la ruta del sustrato. Si no puede quitarlos todos los obstáculos, póngase en contacto con su representante de servicio (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

5. Utilice Print Care para iniciar la impresora en modo de servicio.
6. Utilice el menú de diagnóstico de Print Care para levantar el eje del carro y compruebe si debajo hay trozos de sustrato.
7. Utilice el mismo menú para bajar el eje del carro a su posición normal.
8. Antes de reiniciar la impresora compruebe que todos los interruptores automáticos de derivación estén encendidos y que se hayan soltado todos los botones de parada de emergencia.
9. Utilice Print Care para iniciar la impresora en modo normal.
10. Vuelva a cargar el sustrato.

El sustrato no está fijado al núcleo o al eje

Si la impresora detecta una falta de tensión durante la comprobación del sustrato después de cargarlo, le pedirá que confirme la dirección del rebobinado.

Si el rollo no está fijado firmemente durante la impresión, es posible que aparezcan bandas en las impresiones o que escuche ruidos metálicos.

Si ve un mensaje de error con el número 41.00.00.62 o 41.00.01.62 durante la impresión, significa que el sustrato puede haberse desprendido del eje, o que el núcleo resbala sobre el eje. Esto puede significar que ha llegado al final del rollo o que el eje no se ha inflado correctamente o que el disco diferencial de rollo doble está bloqueado. El sustrato se descarga automáticamente cuando se produce este error.

Debe responder ante este error de las siguientes maneras.

- Compruebe si ha llegado al final del rollo.
- Compruebe que el eje se haya inflado correctamente: una válvula para el eje de rollo único y dos válvulas para el eje de doble rollo.



NOTA: Si está utilizando solo la mitad del eje de rollo doble, solo es necesario inflar esa mitad.

- Para la impresión a doble rollo, compruebe que el disco diferencial esté desbloqueado.
- Compruebe que el diámetro interno del núcleo de cada sustrato no sea demasiado grande para el eje.

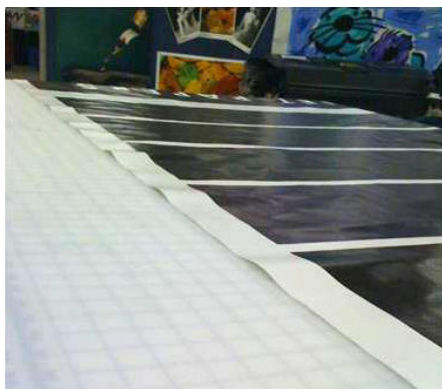
Si el rollo no está adjuntado firmemente al núcleo de entrada, siga este procedimiento.

1. Descargue el rollo del eje de entrada y cárguelo en el eje de salida. Tenga cuidado para evitar que se produzcan pliegues.
2. Levante las ruedas de sujeción y, utilizando el servidor de impresión interno, levante el eje del carro hasta su altura máxima.
3. Descargue el sustrato del rollo y páselo hacia atrás a través de la impresora hasta el eje de entrada. Adjúntelo al núcleo vacío del eje de entrada y fíjelo con cinta adhesiva. Enrolle un par de vueltas de sustrato alrededor del núcleo de entrada. Alinee cuidadosamente el sustrato con el rollo de salida.
4. Baje las ruedas de sujeción.
5. Acceda al servidor de impresión interno, seleccione **Carga/descarga de sustrato** y, a continuación, seleccione la configuración de la impresora y pulse **Cargar**.
6. Seleccione el sustrato correcto en el servidor de impresión interno.

7. Pulse **Mover sustrato** en el servidor de impresión interno, después **Atrás** y espere hasta que todo el rollo se enrolle en el eje de entrada.
8. Puede cancelar el rebobinado cuando el sustrato se separe del rollo de salida. Después, puede adjuntarlo al núcleo de salida para imprimir inmediatamente o rebobinarlo completamente en el núcleo de entrada si desea quitar el rollo.

El sustrato no está liso

Si el sustrato no está liso cuando sale de la impresora, sino que presenta una ligera ondulación, es muy probable que se aprecien defectos en la imagen impresa, como por ejemplo rayas verticales. Esto puede ocurrir cuando se emplea un sustrato fino, ya que se satura con la tinta; también se puede deber a la combinación de calor y presión del aspirador que se aplica al sustrato.



1. Compruebe que el tipo de sustrato que ha cargado corresponde al tipo de sustrato seleccionado en el servidor de impresión interno en el software.
2. Si utiliza un sustrato basado en papel, pruebe a cambiar a un sustrato más grueso o reduzca la cantidad de tinta.

Problemas de impresión

El pestillo de un eje se abre repentinamente durante el funcionamiento de la impresora

Si el pestillo de un eje no está cerrado antes de iniciar la carga de sustrato, o si alguien lo abre después de que se estuviera moviendo o mientras el sustrato estaba en tensión, es posible que el eje se desplace. Cerrar el pestillo en estas condiciones puede provocar que no quede bien cerrado y, después, en algún momento, es posible que el pestillo se abra espontáneamente por completo.

La mejor solución consiste en eliminar la tensión del sustrato, evitar el movimiento del eje y después cerrar el pestillo correctamente. Para ello, vuelva al menú de carga/descarga de sustrato, asegúrese de que el eje esté correctamente en su lugar (en caso de duda, extráigalo un poco y luego vuelva a empujarlo hacia adentro por completo) y, a continuación, cierre el pestillo (la parte azul ahora debería bajar por completo).


El sustrato avanza con un sonido continuo y alto de vibración

Un sonido continuo y alto de vibración durante el avance del sustrato puede deberse a lo siguiente:

- El eje de entrada no está aplicando tensión.
- Una tensión o configuración del aspirador incorrectos puede dar lugar a un equilibrio incorrecto de las fuerzas en el rodillo principal.

Si escucha este sonido, estas son algunas sugerencias:


1. Compruebe que el sustrato que está utilizando es del mismo tipo que el que ha seleccionado en el servidor de impresión interno.
2. Compruebe que está utilizando los valores preestablecidos de sustrato genéricos para la categoría. El uso de valores incorrectos puede dar lugar a un comportamiento incorrecto del sustrato.

 **NOTA:** Los únicos sustratos que necesitan valores elevados de tensión de salida son aquellos sustratos que tienen una fricción elevada a lo largo de la platina o los que se arrugan fácilmente con la temperatura. Compruebe que la tensión de salida es la recomendada para su sustrato.

3. Compruebe que no haya pliegues en el rollo de entrada.
4. Si está utilizando la configuración de rollo a rollo con ejes de doble rollo y ve manchas o que el sustrato no se adhiere a la platina, principalmente en los laterales exteriores de ambos rollos, se recomienda utilizar el soporte de centro con los dos ejes.

Una vez instalado, puede intentar moverlo un poco de su posición calibrada si observa arrugas o si el sustrato no se adhiere a la platina por los bordes exteriores. Esto podría significar que el soporte se ha calibrado por debajo de la posición correcta.

También puede intentar mover el soporte un poco hacia abajo si observa arrugas o si el sustrato no se adhiere a la platina por los bordes internos, cerca del centro de la impresora. Esto podría significar que el soporte se ha calibrado por encima de la posición correcta.

 **NOTA:** Aunque el soporte de centro se puede instalar durante la impresión, se recomienda detener el trabajo, descargar el sustrato y volver a cargarlo por completo, e incluso desenrollar el sustrato desde el eje de salida. Vea la [Carga de un rollo \(configuración de rollo doble a rollo\) en la página 79](#).

5. Vuelva a cargar el sustrato y trate de minimizar el sesgo durante la carga. Compruebe que está utilizando el procedimiento de carga correcto.
6. Aumente la tensión de entrada en incrementos de +5 N/m a partir de la configuración recomendada para cada categoría hasta que se elimine el problema.


Hay sesgo o pliegues en el eje de salida


Un sesgo extremado (aproximadamente 10 mm de pico a pico) y pliegues en el eje de salida mientras se enrolla puede deberse a tres motivos principales:

- El sustrato no se ha cargado ni alineado correctamente durante el procedimiento de carga.
- El rollo cargado en el eje de entrada está sesgado y este sesgo se ha transferido al eje de salida.
- El rollo cargado en el eje de entrada se ha enrollado con tensiones diferentes en los dos extremos.

La impresión en rollos que no se han enrollado correctamente durante el proceso de fabricación puede dar lugar a problemas de arrugas y sesgo. Normalmente, este problema se puede identificar fácilmente porque se observa una pérdida de tensión en uno de los lados del sustrato, entre el rollo de entrada y el rodillo principal. En ese caso, consulte la información pertinente que se incluye en la sección [Hay arrugas y manchas de tinta en el sustrato en la página 370](#).

- Si imprime con un eje dividido del rollo doble, consulte [Compruebe la alineación del soporte central para solucionar este problema en la página 376](#).

 **NOTA:** Al imprimir con rollos dobles, es más probable que se observe el sesgo en el eje de salida. Sin embargo, esto no tiene que suponer necesariamente un problema. Si supone un problema, proceda del mismo modo que para la configuración de un solo rollo y plantéese la posibilidad de utilizar el soporte de centro recomendado para el eje de rollo doble tanto en la entrada como en la salida.

 **NOTA:** Al imprimir con ejes divididos del rollo doble, es más probable que se observe el sesgo en el eje de salida. Si esto pasa a ser un problema, consulte [Soporte central de los ejes divididos del rollo doble de la impresora HP Latex 3500/3600 en la página 65](#).

SUGERENCIA: Si observa que uno de los bordes del sustrato no está igual de tensado que el resto entre la platina y el rodillo principal, y muestra una forma de onda a medida que entra en la platina, probablemente haya sesgo y debería plantearse la posibilidad de utilizar el soporte de centro para el eje de rollo doble tanto en la entrada como en la salida.

SUGERENCIA: Si se observa un sesgo excesivo que tiende a aumentar (por lo general, con sustratos sensibles a temperaturas elevadas), pruebe a utilizar un núcleo más grueso que no se deforme debido a las marcas de tracción de la goma en el eje cuando se infla. A continuación, siga las directrices que se indican a continuación para reducir el sesgo.

Por lo general, el aspecto que más influye en el sesgo es una carga imprecisa del sustrato y su efecto se agrava en los rollos anchos. Sin embargo, si existe sesgo o pliegues pero no afectan a la calidad de impresión y no generan arrugas en el sustrato (consulte [Hay arrugas y manchas de tinta en el sustrato en la página 370](#)), no es necesario que lleve a cabo ninguna acción. No obstante, se recomienda volver a cargar el sustrato para eliminar cualquier problema potencial.

Algunos rollos de sustratos ya vienen con sesgo; en este caso, estas son las recomendaciones que se deberían seguir:

1. Pruebe a cargar el sustrato siguiendo el procedimiento correcto, tomando como referencia para la anchura del rollo la media entre los picos de sesgo.
2. Empiece con la configuración recomendada y aumente el vacío y las tensiones paso a paso (i a iv), siguiendo la tabla que aparece a continuación.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
i	20	80	10	50	15	60	15	65	30	65	15	65	15	65	15	65	5	50
ii	25	80	15	60	15	65	20	65	30	70	15	70	15	70	15	70	10	60
iii	25	90	20	75	25	70	25	70	30	80	25	70	25	70	25	70	15	65
iv	25	100	25	80	30	75	30	75	35	85	30	75	30	75	30	75	25	70
v	30	100	30	100	35	85	35	85	-	-	35	85	35	85	35	85	35	85

Vacuum Input Tension
Output Tension

Hay arrugas y manchas de tinta en el sustrato

Las arrugas en el sustrato indican que la configuración que controla la forma del sustrato no está optimizada. Esto puede provocar varios defectos en la impresión.

- Bandas de color en los rellenos del área cerca de las arrugas
- Manchas de tinta si el cabezal toca el sustrato

- Pliegues
- Daños en el sustrato si se impide el movimiento del cabezal sobre el sustrato

Hay varios motivos por los que pueden aparecer arrugas y otros efectos consiguientes durante la impresión:

- Carga incorrecta del sustrato
- Ruta incorrecta del sustrato a través de la impresora
- Soportes del borde mal colocados
- Temperaturas de secado y polimerización demasiado elevadas para el sustrato
- Expansión diferencial del sustrato debido a variaciones de la temperatura
- Configuración de tensión insuficiente
- La tensión no es uniforme en el sustrato durante la carga
- El rollo cargado en el eje de entrada se ha enrollado con tensiones diferentes en los dos extremos.
- Alineación incorrecta de los ejes divididos de soporte central (solo para HP Latex 3500/3600).



NOTA: Al imprimir con rollos que no se han enrollado de forma precisa, aplicando la misma tensión durante su fabricación, puede observar que, durante la impresión, uno de los lados del sustrato entre el eje de entrada y el rodillo principal, pierde toda la tensión. Esto puede provocar arrugas en la platina o pliegues en el eje de salida.



SUGERENCIA: Si observa que se forman arrugas en la platina y que el sustrato entre el eje de entrada y el rodillo principal ha perdido toda la tensión en uno de los lados, pruebe a imprimir con la configuración de rollo a planta y utilice el recolector de sustrato, si es necesario. Si sigue teniendo problemas, pruebe a aumentar la tensión siguiendo las recomendaciones que se indican a continuación.

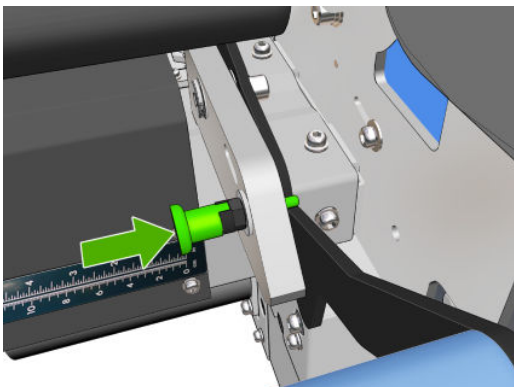
SUGERENCIA: Cuando se producen arrugas y un sesgo excesivo en el vinilo autoadhesivo, los materiales calandrados suelen ser más sensibles a la temperatura. Trate de utilizar un núcleo más grueso para reducir los efectos de las marcas de tracción de la goma del eje y aumente la tensión como se recomienda a continuación, siguiendo la configuración de la tabla iii, iv o v.

Si sus impresiones se ven afectadas por cualquiera de los defectos que provocan las arrugas, estas son algunas sugerencias.

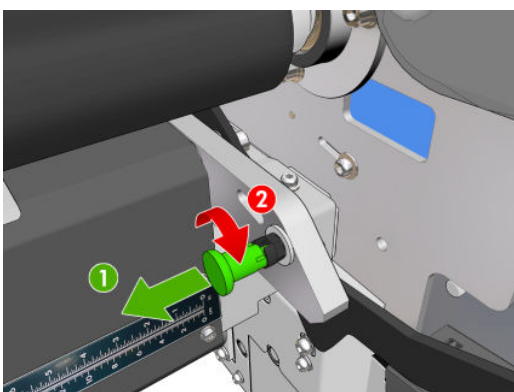
1. Compruebe que el sustrato que está utilizando es del mismo tipo que el que ha seleccionado en el servidor de impresión interno.
2. Compruebe que está utilizando el valor preestablecido de sustrato genérico para la categoría de sustrato. El uso de valores incorrectos puede dar lugar a un comportamiento incorrecto del sustrato.
3. Compruebe que no haya pliegues en el rollo de entrada.

4. Si está utilizando la configuración de rollo a caída libre, compruebe que se ha soltado el pomo para garantizar la tensión del sustrato.

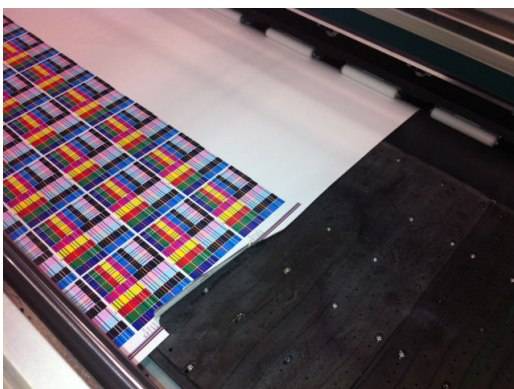
Si imprime con la configuración de rollo a caída libre y observa manchas de tinta en diagonal, es posible que el sustrato no se haya cargado correctamente; o que el rodillo de tensión esté provocando arrugas en el sustrato. En el último caso, puede probar a utilizar el pomo del rodillo de tensión para reducir la presión que ejerce el rodillo sobre el sustrato, como se muestra más abajo:




Para restaurar la presión normal del rodillo de tensión, tire del pomo y gírelo como se muestra.



5. Vuelva a cargar el sustrato y trate de minimizar el sesgo durante la carga. Compruebe de nuevo que está cargando el sustrato siguiendo el procedimiento correcto.
6. Si el sustrato se ha roto porque el borde lateral del sustrato no está lo suficientemente liso en la zona de impresión y se ha levantado o incluso se ha cortado parcialmente porque no está utilizando los soportes de borde, se recomienda que los utilice.




 **NOTA:** Si ya está utilizando los soportes de borde, compruebe que están en su posición correcta (consulte [Los soportes de borde del sustrato en la página 45](#)).

7. Pruebe a reducir la potencia de secado y la temperatura de polimerización.

8. Empiece con la configuración recomendada y aumente el vacío y las tensiones paso a paso (i a iv), siguiendo la tabla que aparece a continuación.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
i	20	80	10	50	15	60	15	65	30	65	15	65	15	65	15	65	5	50
ii	25	80	15	60	15	65	20	65	30	70	15	70	15	70	15	70	10	60
iii	25	90	20	75	25	70	25	70	30	80	25	70	25	70	25	70	15	65
iv	25	100	25	80	30	75	30	75	35	85	30	75	30	75	30	75	25	70
v	30	100	30	100	35	85	35	85	-	-	35	85	35	85	35	85	35	85

Vacuum Input Tension
Output Tension

 **SUGERENCIA:** Si el sustrato se ha roto, pruebe a empezar por el paso iv y ascienda por la tabla hasta que encuentre una configuración que funcione.

9. Pruebe a reducir la temperatura de polimerización y la cantidad de tinta y aumente el flujo de aire de polimerización para ayudar a reducir la contracción térmica del sustrato.
10. Plantéese la posibilidad de cambiar la configuración de la impresora. Utilice la configuración de rollo a caída libre, ya que es menos propensa a las arrugas.
11. Si no se puede deshacer de las arrugas, intente elevar el eje del carro ligeramente, para que el cabezal de impresión no esté tan cerca del sustrato.

Para obtener más información sobre cómo ajustar la configuración de la impresora, consulte [Edición de un valor preestablecido de sustrato en la página 112](#).

Hay marcas de tinta en el sustrato

Este problema puede ocurrir si alguno de los componentes que está en contacto con el sustrato está sucio. Compruebe las ruedas de sujeción, los desviadores, la platina de impresión, las placas del módulo de curado y el rodillo, y límpielos si es necesario.

Si las marcas de tinta se producen en los lados del sustrato y no en el centro, y está utilizando los soportes de borde del sustrato, compruebe que estén limpios y colocados correctamente.

El sustrato se pega a la platina

Cuando el sustrato se pega a la platina, las causas más probables son el exceso de calor que aplica el sistema de secado, un vacío excesivo o una platina sucia, lo cual aumenta la fricción y puede impedir el avance sustrato. En el último caso, el sustrato puede levantarse con burbujas u ondas antes de llegar a la platina.

Estas son algunas sugerencias para corregir el problema:

1. Compruebe que el sustrato que está utilizando es del mismo tipo que el que ha seleccionado en el servidor de impresión interno.
2. Compruebe que está imprimiendo en la cara correcta del sustrato.
3. Compruebe que está utilizando el valor preestablecido de sustrato genérico para la categoría de sustrato. El uso de valores incorrectos podría dar lugar a un comportamiento incorrecto del sustrato.
4. Vuelva a cargar el sustrato y trate de minimizar el sesgo durante la carga. Compruebe de nuevo que está cargando el sustrato siguiendo el procedimiento correcto.
5. Aumente el vacío y las tensiones paso a paso (i a v) según la tabla siguiente hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
i	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
ii	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
iii	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
iv	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
v	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum Input Tension
 Output Tension

Hay marcas físicas en el sustrato

Esto solo puede ocurrir cuando se utilizan sustratos sensibles a una deformación permanente. Estas marcas se suelen observar en áreas aisladas y la causa principal es una elevada temperatura de polimerización o tensiones del sustrato.

Estas son algunas sugerencias para corregir el problema:

1. Compruebe que el sustrato que está utilizando es del mismo tipo que el que ha seleccionado en el servidor de impresión interno.
2. Compruebe que está utilizando el valor preestablecido de sustrato genérico para la categoría de sustrato. El uso de valores incorrectos podría dar lugar a un comportamiento incorrecto del sustrato.
3. Vuelva a cargar el sustrato y trate de minimizar el sesgo durante la carga. Compruebe de nuevo que está cargando el sustrato siguiendo el procedimiento correcto.
4. Si es posible, pruebe a reducir la temperatura de polimerización y la cantidad de tinta y aumente el flujo de aire de polimerización para ayudar a reducir la deformación del sustrato.

5. Reduzca las tensiones y modifique la configuración del aspirador siguiendo paso a paso (de a a c) la tabla siguiente, hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
Output Tension

Hay gotas de tinta en el sustrato



NOTA: En el ejemplo anterior, la distancia entre las gotas es de 1 cm aproximadamente.

1. Si está utilizando los soportes de borde del sustrato, límpielos.
2. Limpie los lados de los cabezales de impresión y los lados de las ranuras de los cabezales de impresión.
3. Limpie las conexiones eléctricas de los cabezales de impresión. Vea la [El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión en la página 409.](#)

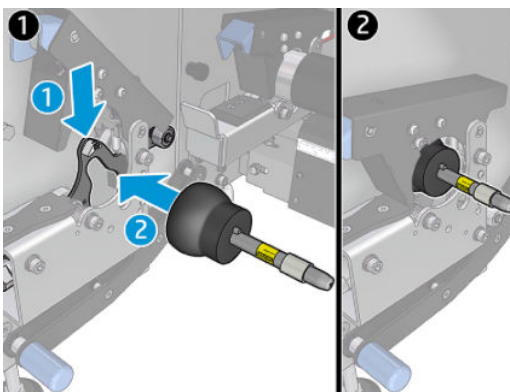
Problemas de impresión con rollos dobles

Al imprimir con una impresora HP Latex 3500/3600 y su soporte central del rollo doble, pueden darse los siguientes problemas si se produce un error en la alineación de los ejes divididos de soporte central:

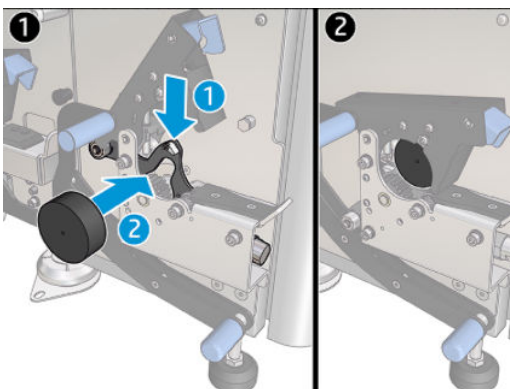
- Arrugas
- Manchas de tinta
- Rendimiento desigual entre los dos rollos
- Pliegues debido a la convergencia del sesgo

Compruebe la alineación del soporte central para solucionar este problema

1. Instale el puntero del láser en el soporte del láser del pestillo proporcionado y, a continuación, colóquelo en el soporte del pestillo de ISM.

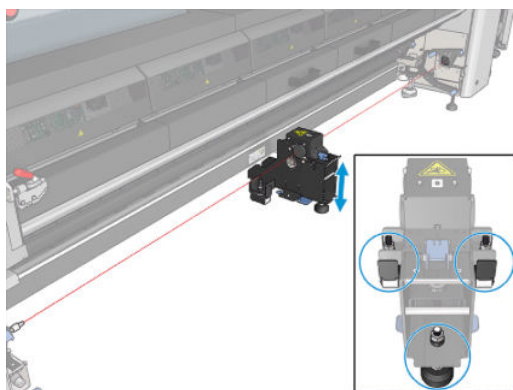


2. Coloque el destino en el pestillo en el lado del IPS de la impresora.



3. Utilice el puntero láser para alcanzar el destino en el lado del IPS de la impresora.
4. Coja el soporte central y colóquelo en el centro de la impresora.
5. Instale los destinos en el soporte central.

6. Regule la altura del soporte central para que el rayo láser cruce los destinos del soporte central y alcance el destino instalado en el lado del IPS de la impresora. Cuando alcance la altura deseada, fíjelo.



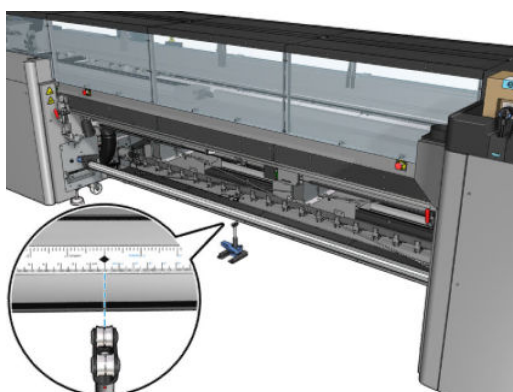
IMPORTANTE: Si no puede volver a alinear el soporte central con el ajuste realizado con ayuda de los tornillos situados en el lateral de la base del soporte central, será necesario arreglar el error de alineación de acuerdo con el proceso de instalación. Póngase en contacto con su representante de soporte.

Calibración del soporte central del rollo doble

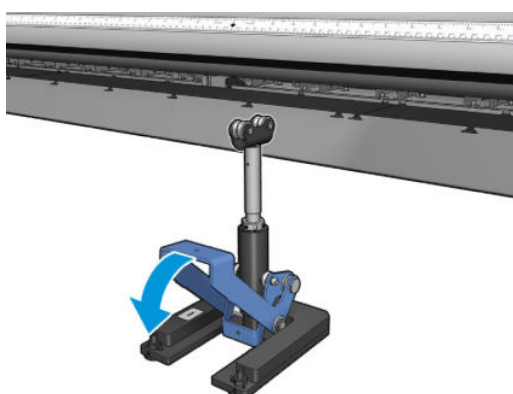
1. Cargue un eje de un único rollo en la impresora.

SUGERENCIA: Utilice un eje de un único rollo para calibrar con precisión la altura del soporte central del rollo doble. No utilice el eje del rollo doble, ya que pesa más y puede que no quede bien nivelado.

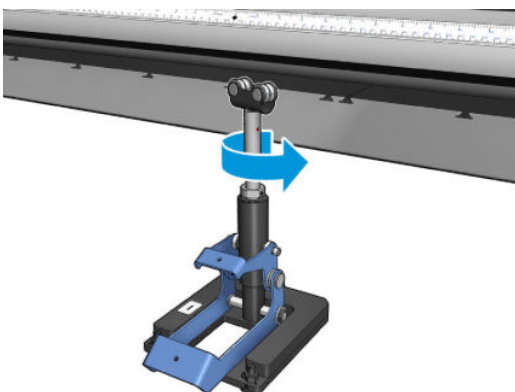
2. Coloque el soporte central del rollo doble debajo de la parte central del eje.



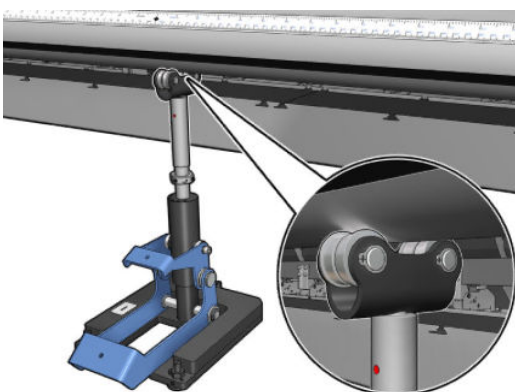
3. Tire de la palanca hacia abajo.




4. Ajuste la altura del soporte realizando el giro en el sentido de las agujas del reloj. Los cojinetes de la parte superior del soporte central del rollo doble deben tocar el eje.

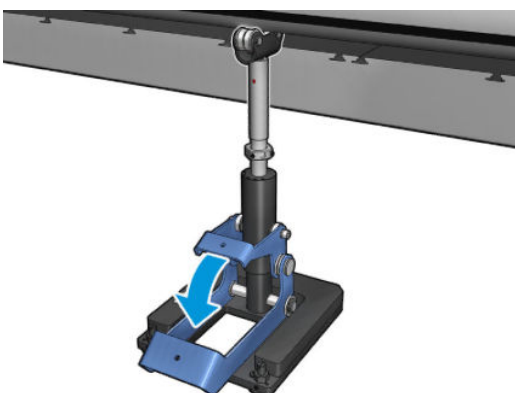


5. Gire manualmente el eje 360 grados. Asegúrese de que los cojinetes del soporte y la cara del eje de la impresora se tocan por completo, con excepción de las ranuras neumáticas y de la regla. Gire los cojinetes en el soporte. Si no puede girarlos, baje la altura del soporte.

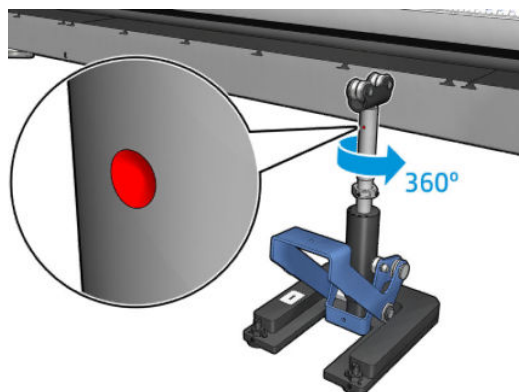


 **NOTA:** Si puede verse una marca roja en el cuerpo del eje de soporte, es indicativo de que se ha alcanzado el límite máximo. No realice ningún giro. Ajuste la altura con los tres tornillos de altura que se encuentran bajo la base de soporte. Apriete las tres tuercas hexagonales de la parte superior de la base del soporte para asegurar los tres tornillos de altura.

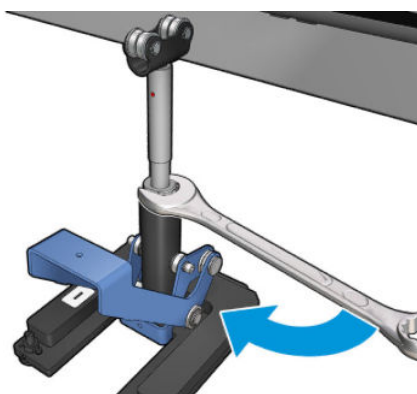
6. Tire de la palanca corta hacia abajo.



7. Eleve la tuerca de la base con un giro adicional en el sentido de las agujas del reloj. Existen dos puntos rojos en el eje central a modo de referencia.

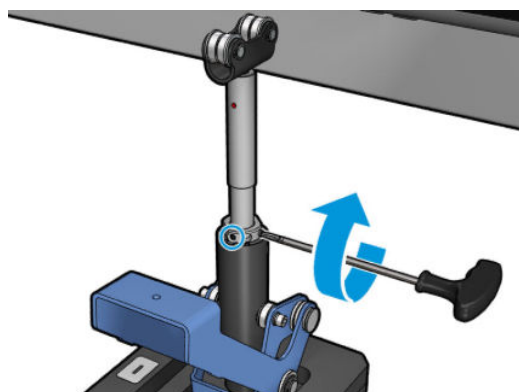


8. Apriete la tuerca de la base.

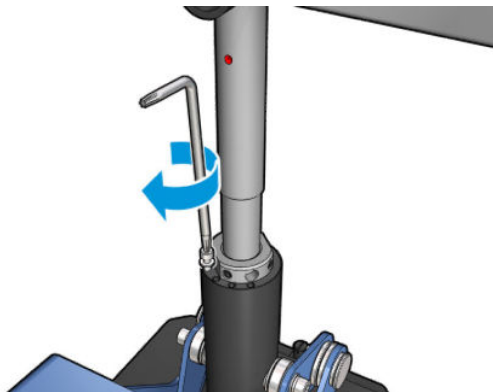


9. Apriete los dos tornillos para fijar la posición final del soporte central del rollo doble.


 **NOTA:** Sujete firmemente el eje de soporte en su posición cuando apriete los tornillos.



10. Inserte el tornillo en la base de soporte.



11. Extraiga el eje de un único rollo.
12. Repita el proceso para calibrar la parte frontal del eje del rollo doble.

 **IMPORTANTE:** Si no puede volver a alinear el soporte central con el ajuste realizado con ayuda de los tornillos situados en el lateral de la base del soporte central, será necesario arreglar el error de alineación de acuerdo con el proceso de instalación. Póngase en contacto con HP.

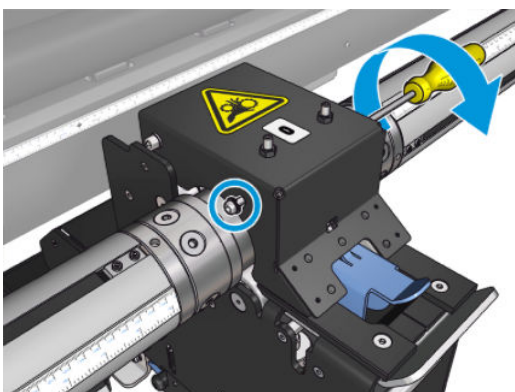
Ruido periódico en el pestillo del soporte central durante el movimiento del sustrato

Para solucionar este problema, vuelva a ajustar el pestillo del soporte central en el eje. Para hacerlo, es importante comprobar los siguientes requisitos:

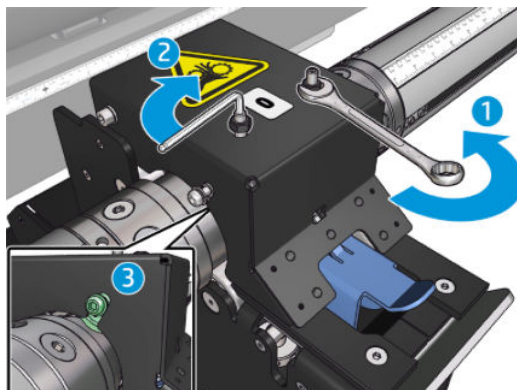
- Que los soportes centrales estén instalados
- Que los ejes estén cargados
- Que el pestillo del soporte central esté cerrado

Para ajustar el pestillo del soporte central en los ejes:

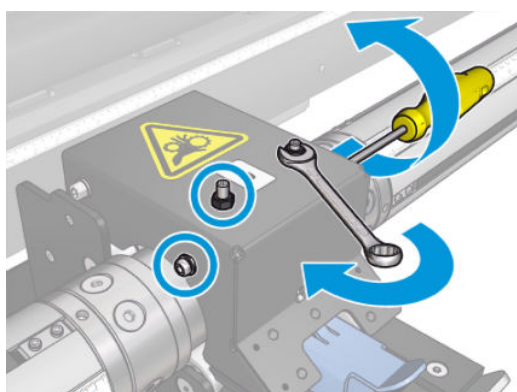
1. Afloje los dos tornillos laterales del pestillo del soporte central.




2. Afloje las dos tuercas superiores (en caso necesario) y, a continuación, enrosque los tornillos de ajuste superiores con una llave Allen hasta que ambos cojinetes del pestillo estén en contacto con la superficie del eje.



3. Apriete la tuerca superior y los tornillos laterales para fijar la posición.



 **NOTA:** Atornillar los tornillos de ajuste es sencillo hasta que se alcanza el eje. Evite apretar demasiado los tornillos de ajuste; una vez que se alcance el eje, en lugar de seguir apretando los tornillos de ajuste, apriete las tuercas superiores.

Problemas con la longitud de impresión

La impresión es más corta de lo previsto

De forma natural, algunos sustratos se contraen cuando se imprimen y se polimerizan; esto puede suponer que la longitud total del trabajo sea menor de la prevista. Si este es el caso, puede ampliar la longitud de la impresión desde el RIP, así se compensará la contracción del sustrato. Como alternativa, cambie a un sustrato que dependa menos de la temperatura térmica para reducir la contracción.

Cómo obtener mayor coherencia entre trabajos de la misma longitud

La impresora se ha diseñado para maximizar la coherencia en la longitud del sustrato impreso. Sin embargo, hay variables externas que pueden contribuir a la variabilidad: variaciones en el sustrato y condiciones ambientales.

1. Seleccione un sustrato que sea menos propenso al ensanche cuando se imprime. La mayoría de los sustratos basados en papel tienden a expandirse.
 - Si necesita imprimir en un sustrato susceptible a la expansión:

- Asegúrese de que la densidad de la tinta sea similar entre los mosaicos (de lo contrario, el mosaico que tenga menos tinta será más corto).
 - Si es posible, reduzca la temperatura de secado.
 - Reduzca las restricciones de tinta en la medida de lo posible.
 - Asegúrese de dejar el rollo en la misma sala en la que se encuentra la impresora durante al menos 24 horas; así se garantiza que todo el rollo esté a la misma temperatura que la impresora.
2. **No toque** los ajustes de impresión (no cambie la compensación del avance del sustrato) entre los mosaicos.
3. Imprima todos los mosaicos a la vez.

- No divida los trabajos en diferentes momentos (por ejemplo, 1 mosaico un día y el mosaico 2 el segundo día)
- **No** cambie el modo de impresión ni la anchura del sustrato entre mosaicos.

Para imprimir los mosaicos a la vez, le recomendamos lo siguiente:

- a. Cree los mosaicos desde el servidor de impresión interno.
- b. Si va a crear los mosaicos desde el RIP, asegúrese de que envía todos los mosaicos en los mismos trabajos que se envían a la impresora/servidor de impresión interno.

El objetivo es garantizar que no haya pausas entre los mosaicos. Cuando se utiliza el modo de Cola en el servidor de impresión interno, hay un pequeño intervalo de tiempo entre los trabajos que podría añadir más variabilidad entre las longitudes de los mosaicos.

4. Para asegurarse de que incluso el primer mosaico tiene la menor diferencia de longitud en comparación con el resto, añada un margen superior de 50 cm.

En el caso de que deba volver a imprimir un mosaico, asegúrese de que la longitud sea lo más parecida posible a la de los trabajos anteriores:

- Asegúrese de que el sustrato y la temperatura ambiente de la impresora sean los mismos que había cuando se imprimió el trabajo anterior.
- Añada un margen superior de 50 cm.

En cualquier caso, cuando es necesario volver a imprimir un mosaico posteriormente, hay mayor probabilidad de que la longitud sea distinta en comparación con la longitud del otro mosaico. La repetibilidad de la longitud total dependerá del sustrato, de los cambios en las condiciones ambientales y del contenido de cada trabajo (sobre todo cuando el sustrato reacciona de forma distinta en función de la densidad de la tinta).

Problemas con el recogedor

El recogedor deja de bobinar

El recolector tiene un temporizador de seguridad que detiene el rebobinado del sustrato si no se recoge después de 30 segundos, y dejará de rebobinar sustrato después de 5 segundos si el sensor del recogedor no detecta el bucle del sustrato. Si tiene mucho sustrato en el suelo que debe recoger, deberá reiniciar el recogedor haciendo clic en el icono correspondiente.

- Si el recogedor sigue detenido y el movimiento del recogedor provoca que el sustrato esté tenso entre el rodillo de presión y el recogedor durante el rebobinado, podría haber algún elemento bloqueando la ruta

del sensor del recogedor o es posible que no se haya seleccionado correctamente la dirección de bobinado al reiniciar el recogedor.

- Si el recogedor sigue detenido y el movimiento del recogedor provoca que se acumulen bucles de sustrato en el suelo durante el rebobinado, es posible que no se haya seleccionado correctamente la dirección de bobinado al reiniciar el recogedor o que el sensor o los componentes electrónicos del recogedor estén rotos y se deban sustituir.

A veces el recogedor falla

Es posible que el recogedor no funcione correctamente si el sensor óptico está sucio o existe algo que lo bloquee.

El recogedor bobina en la dirección equivocada

1. Compruebe que se haya establecido correctamente la dirección de bobinado en el servidor de impresión interno.
2. Compruebe que no haya nada que bloquee el sensor óptico del recogedor.


El sustrato está desprendido o se bobina alrededor del recogedor en la dirección equivocada

A continuación se ofrecen algunas posibles explicaciones.

- La dirección de rebobinado se ha establecido incorrectamente.
- El recogedor se ha cargado incorrectamente.

Hay sesgo o pliegues en el recogedor

Esto puede suceder si el sustrato no se alineó correctamente cuando se fijó al núcleo del recogedor. Se recomienda que siga las instrucciones de carga; en concreto, debe alinear bien el sustrato.

 **SUGERENCIA:** Si tiene mucho sustrato en el suelo después de imprimir con el modo de rollo a caída libre y desea fijarlo al núcleo, le recomendamos que elija un núcleo que tenga la misma anchura que el sustrato para que se pueda alinear una buena cantidad de sustrato alrededor del núcleo antes de fijarlo.

Si no puede resolver el problema satisfactoriamente, le recomendamos que utilice la configuración de rollo a rollo, que presenta un mejor rendimiento de bobinado.

El sustrato se ha atascado en el recogedor

A continuación se ofrecen algunas posibles explicaciones.

- Demasiado sustrato en el recogedor. El diámetro máximo del rollo de salida es de 300 mm para el bobinado hacia afuera recomendado o de 200 mm para el bobinado hacia adentro.
- El sustrato está mal alineado.
- La longitud de la guía de bucle es incorrecta.

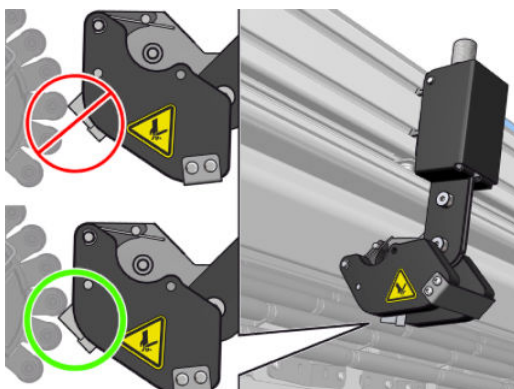
Calidad de corte deficiente de las cortadoras

Si las cortadoras en línea no cortan el sustrato adecuadamente, las razones principales podrían ser:

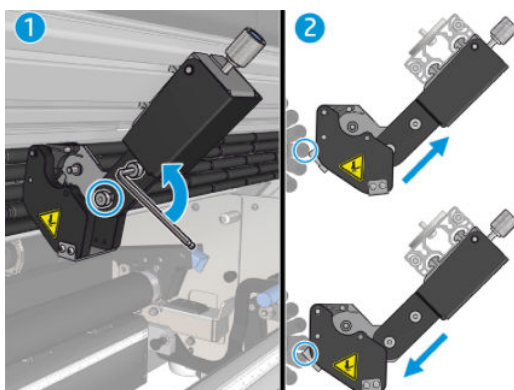
- Sustrato no compatible: en caso de utilizar sustratos incompatibles, busque una cuchilla compatible.
- Cuchilla desgastada: utilice el otro lado de la cuchilla del cortador o sustitúyala. Para ello, extraiga el tornillo lateral azul que la fija.

Junto con la impresora se suministran cuchillas ranuradas estándar de 57 mm (2,25 pulg.) x 19 mm (0,75 pulg.) con un grosor de hasta 0,6 mm (0,025 pulg.) para utilizar con las cortadoras en línea. Que la cuchilla cuente con un recubrimiento o un acabado diferente puede afectar al rendimiento del corte y a la vida útil de la misma. En función de la aplicación específica; tenga en cuenta esta información al sustituir las cuchillas.

- La cortadora no se ha ajustado correctamente: compruebe si la cortadora está instalada correctamente, que está en contacto con las ruedas del desviador y que la cuchilla alcanza el papel. Compruebe en las siguientes imágenes cuál es la posición correcta y ajuste la cuchilla correspondientemente en caso necesario.





Para ajustar las posiciones de la cuchilla del cortador, afloje los dos tornillos laterales con una llave Allen y, a continuación, ajuste la posición como se muestra en la imagen. Para fijar la posición correcta; apriete los tornillos.



11 Solucionar problemas de calidad de impresión

Advertencia general

La serie de impresoras HP Latex 3000 se ha diseñado y calificado con los estándares más elevados para ofrecer un compromiso óptimo entre calidad de impresión y productividad. Las impresiones para su uso en exteriores pueden dar cabida a defectos más visibles porque se ven desde una distancia larga. Para las distancias más cortas, como en la publicidad para interiores, los defectos tienen que ser menos visibles. Para decidir si un defecto se considera aceptable, como normal general, la tabla que se muestra a continuación muestra las distancias de visualización adecuadas.

Modo de impresión	m ² /hora	pies ² /hora	Para ver la salida a...
4 pasadas (exterior)	98	1.050	 > 3 m
6 pasadas (interior)	77	828	 1-3 m

Se recomienda revisar la aceptabilidad de un defecto de acuerdo con esta tabla antes de continuar con el diagnóstico para asegurarse de que el modo de impresión seleccionado es el más apropiado para la finalidad del trabajo. Aumentar el número de pasadas a 8 o más permite mayores cantidades de tinta si es necesario o el uso de materiales de impresión complejos, gracias a que los tiempos de secado y polimerización son más largos. Los modos de impresión con más pasadas son más resistentes a la formación de bandas. En general, siga estas recomendaciones:

- Evite tocar el sustrato mientras la impresora esté imprimiendo.
- Evalúe la calidad de impresión una vez que la impresión haya salido completamente de la impresora. En algunos casos, los defectos que se observan durante la impresión desaparecen una vez que la imagen está completamente polimerizada.
- Compruebe que las condiciones ambientales (temperatura y humedad de la sala) se encuentren en el rango recomendado. Vea la [Especificaciones ambientales en la página 424](#).

Antes de comenzar con la solución de problemas, compruebe los siguientes puntos:

- Para obtener un rendimiento óptimo con su impresora, utilice únicamente consumibles y accesorios originales de HP, cuya fiabilidad y rendimiento se han sometido a pruebas exhaustivas que garantizan un rendimiento sin incidencias e impresiones de máxima calidad.
- Compruebe que el tipo de sustrato seleccionado en el servidor de impresión interno es el mismo que el tipo de sustrato cargado en la impresora.

 **PRECAUCIÓN:** Si ha seleccionado un tipo de sustrato incorrecto, podría obtener una impresión de baja calidad y colores incorrectos, e incluso podría dañar los cabezales de impresión.

- Compruebe que está imprimiendo en la cara correcta del sustrato.
- Compruebe que en el software de RIP está utilizando el valor preestablecido de sustrato correcto, que incluye el perfil de ICC para su sustrato y el modo de impresión.
- Compruebe si hay alertas de la impresora pendientes en el servidor de impresión interno. Reaccione a la alerta como se indica en esta guía.

Concretamente:

- Compruebe que el sustrato esté liso y que no tenga arrugas. Vea la [Solución de problemas con sustratos en la página 366](#).
- Compruebe que el sustrato no tenga sesgo ni pliegues. Compruebe que está cargando el sustrato siguiendo el proceso correcto. Vea la [Carga de un rollo en la impresora en la página 67](#).
- Para problemas relacionados con la consistencia de color, compruebe que se realizó la calibración del color cuando se añadió el sustrato al servidor de impresión interno. Vea la [Utilización de un sustrato nuevo en la página 106](#).
- Asegúrese de que también se haya realizado en las condiciones actuales, teniendo en cuenta especialmente el lote del sustrato y los cabezales de impresión. Vea la [Calibración del color en la página 184](#).

Trazado de inspección de calidad de imagen

La herramienta de inspección de calidad de imagen se ha diseñado para ofrecer un proceso guiado de solución de problemas para los usuarios con problemas de bandas, especialmente las horizontales. La herramienta consta de dos partes: una imagen para imprimir y una guía para el proceso de solución de problemas.

La imagen se compone de 12 rellenos de área sólidos de 7,62 cm x 22,86 cm. Los seis rectángulos de la fila superior se imprimen en una sola tinta cada uno y los seis rectángulos de la fila inferior se imprimen en colores secundarios o terciarios con varias tintas. Tenga en cuenta que los colores de esta imagen pueden ser distintos de los esperados. Se trata de un comportamiento deseado, dado que esta imagen no se utiliza para comprobar la precisión del color.

Este gráfico se puede imprimir desde **Internal Print Server** en el menú **Impresora**.



En el caso de problemas de bandas, imprima el trazado de inspección de calidad de imagen desde el menú **Impresora**: vaya a **Impresora > Inspección de calidad de imagen > Añadir nuevo trabajo**. De este modo se añadirá un trabajo a la cola de impresión. Para imprimirlo, edite los detalles del trabajo para seleccionar el sustrato y el modo de impresión que desee comprobar. Una vez impreso el trazado, inicie el proceso de solución de problemas. Consulte en la imagen de **Proceso de solución de problemas de calidad de imagen** al final de esta sección el diagrama de resumen del proceso de solución de problemas.

1. Determine si la formación de bandas en la imagen se debe a gusanos aéreos. Los gusanos aéreos son bandas finas con mayor densidad que el área circundante que aparecen aleatoriamente y no son continuas en el sustrato.




Para corregir este tipo de falta de uniformidad:

- Aumente el número de pases
 - Reduzca la densidad de la tinta.
 - Compruebe la posición del eje del carro.
 - Limpie los filtros del aerosol.
2. Si las bandas no se deben a gusanos aéreos, continúe con el procedimiento siguiente:

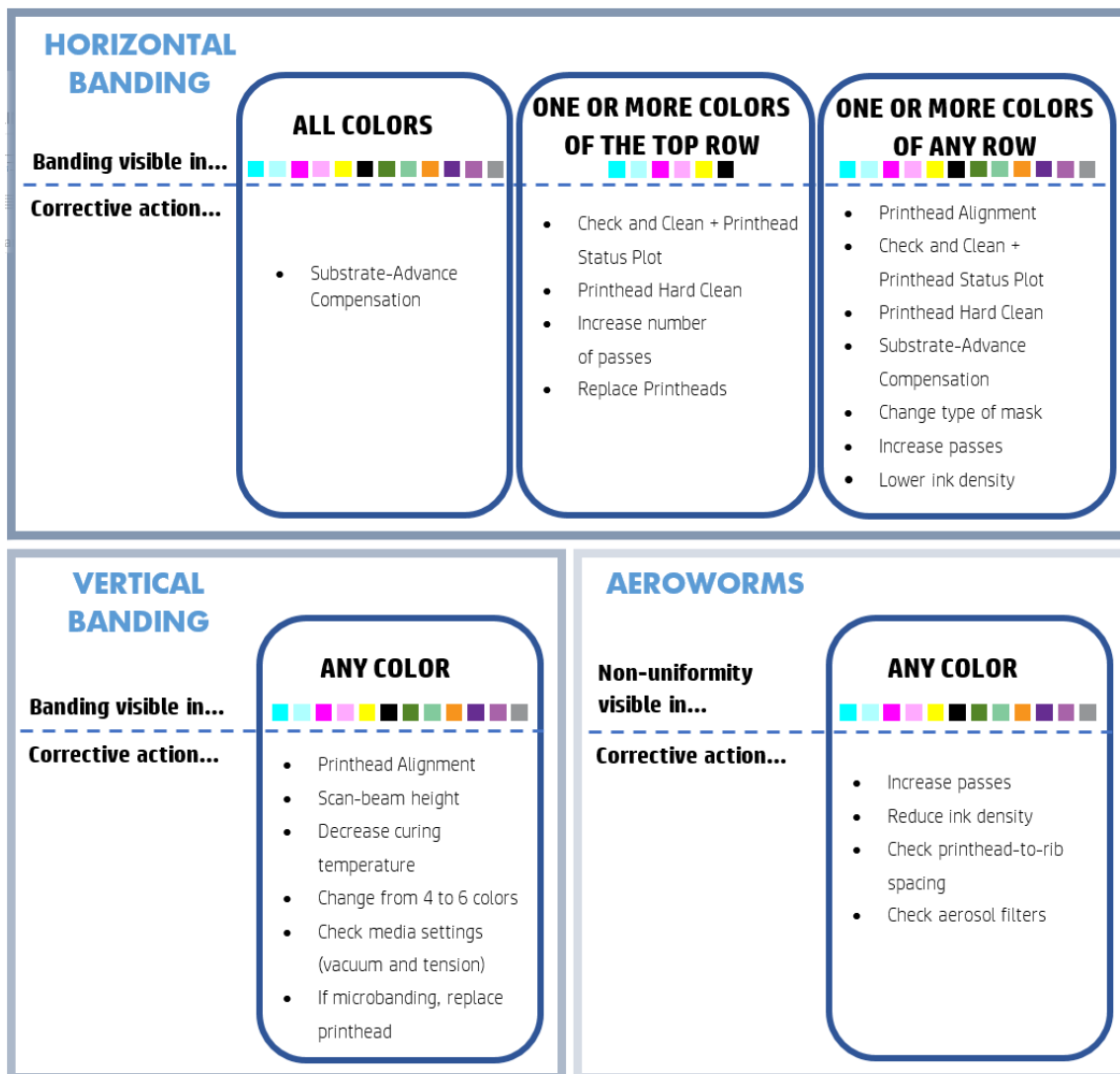
- a. Bandas horizontales
 - i. Las bandas están en todos los colores:
 - ▲ Compruebe la compensación de avance de sustrato y, si es necesario, efectúe una calibración. (**Menú Impresora > Calibración de avance...**).
 - ii. Bandas en uno o más colores de la fila superior:
 - a. Efectúe una comprobación y una rutina de limpieza, imprima el trazado del estado de los cabezales de impresión y compruebe el número de inyectores bloqueados.
 - b. Si el número de inyectores bloqueados es aproximadamente superior a 300 en un cabezal de impresión, lleve a cabo una rutina de limpieza intensiva y seleccione los colores afectados.
 - c. Después de ejecutar las rutinas de limpieza, vuelva a imprimir el trazado del estado de los cabezales de impresión, el trazado de problemas de calidad de imagen y compruebe el estado actual de los cabezales de impresión (se espera que haya menos inyectores obstruidos) y de las bandas. Si se siguen viendo bandas, aumente el número de pasadas.
 - d. Si no funciona ninguna de las soluciones anteriores, sustituya el cabezal que ha provocado las bandas (el que tiene más inyectores obstruidos).
 - e. Si el problema persiste después de sustituir el cabezal de impresión, podría ser un problema de compatibilidad de sustrato.
 - iii. Bandas en uno o más colores de cualquier fila:
 - a. Efectúe la alineación de los cabezales de impresión y vuelva a comprobar la uniformidad con el trazado de solución de problemas de calidad de imagen.
 - b. Efectúe la comprobación y la limpieza, imprima el trazado del estado de los cabezales de impresión y compruebe el número de inyectores bloqueados. Si el número de inyectores bloqueados es superior a 300 en un cabezal de impresión, lleve a cabo una rutina de limpieza intensiva y seleccione los colores afectados.
 - c. Compruebe la compensación de avance de sustrato y, si es necesario, efectúe una calibración.
 - d. Cambie el tipo de máscara o aumente el número de pasadas.
 - e. Reduzca la densidad de la tinta.
 - f. Si el problema persiste después de efectuar todas las acciones correctivas, podría ser un problema de compatibilidad de sustrato.
- b. Formación de bandas verticales
 - i. Bandas anchas:
 - a. Efectúe la alineación automática de cabezal de impresión.
 - b. Compruebe la posición del eje del carro.
 - c. Disminuya la temperatura de polimerización para reducir la deformación.
 - d. Cambie de 4 a 6 colores para reducir el grano.
 - e. Compruebe la configuración del sustrato (vacío y tensión).
 - ii. Microbandas (líneas de alta frecuencia verticales, menos de 2 mm de ancho):

- ▲ Imprima el trazado de alineación de los cabezales de impresión para ver cuál es el cabezal responsable y sustitúyalo.

- Después de finalizar el proceso de solución de problemas, elimine el trabajo de inspección de calidad de imagen de la cola y mantenga los archivos en el disco.

 **NOTA:** Para obtener información sobre la solución de problemas de calidad de imagen, consulte [Solución avanzada de problemas relacionados con la calidad de impresión en la página 391](#).

Proceso de solución de problemas de calidad de imagen



Después de finalizar el proceso de solución de problemas, elimine el trabajo de inspección de calidad de imagen y mantenga los archivos en el disco.

Solución de problemas básicos y avanzados

En esta guía, el proceso de solución de problemas relacionados con la calidad de impresión se divide en dos niveles para su comodidad: básica y avanzada.

- La solución de problemas básica le ayudará a resolver la mayoría de los problemas habituales de calidad de impresión relacionados con la formación de bandas, grano y alineación de los cabezales de impresión.
- La solución de problemas avanzada ayuda a resolver los problemas anteriores cuando los pasos básicos no han funcionado, pero también se incluyen otros defectos de calidad de impresión posibles, pruebas de diagnóstico y resolución.

Solución básica de problemas relacionados con la calidad de impresión

1. Identifique el dispositivo. Este procedimiento básico se aplica a los siguientes defectos:

- Bandas horizontales
- Granulosidad
- Alineación incorrecta del color
 - Líneas, bordes y texto borrosos, tanto horizontal como verticalmente
 - Halo de un color diferente en alrededor de las líneas de color y en los bordes de las áreas o texto de color
 - Sangrado de tinta, mechas o brillo diferente en los bordes de las áreas de color

2. Realice las acciones que se describen en la tabla siguiente.

Defecto	Procedimiento del trazado de inspección de calidad de imagen	Comprobación del sensor de avance del sustrato	Alineación de cabezales	Causas posibles (solo a modo de referencia)
Bandas	X			<ul style="list-style-type: none"> • Inyectores bloqueados • Precisión del avance del sustrato • Alineación entre colores
Bandas aisladas (generalmente de textura o grano diferente)		X		<ul style="list-style-type: none"> • Precisión y navegabilidad del avance del sustrato
Granulosidad		X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Precisión del avance del sustrato • Alineación del color
Bordes o líneas de texto borrosos, horizontalmente		X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Precisión del avance del sustrato • Alineación del color
Bordes o líneas de texto borrosos, verticalmente			X	<ul style="list-style-type: none"> • Alineación del color
Halo de color en objetos (por ejemplo, el magenta aparece debajo de una línea azul)			X	<ul style="list-style-type: none"> • Alineación del color
Sangrado de tinta, mechas o brillo diferente en los bordes de las áreas de color			X	<ul style="list-style-type: none"> • Alineación del optimizador

Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión

Vea la [Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión en la página 164](#). El proceso de comprobación y limpieza comprobará los cabezales de impresión, recuperará los que tengan inyectores bloqueados y sustituirá los inyectores que no se puedan recuperar con otros en buen estado para poder imprimir.

Comprobación del sensor de avance del sustrato

Ejecute la prueba de diagnóstico de OMAS desde la ventana de HP Print Care.



NOTA: OMAS son las siglas de Sensor óptico de avance del material de impresión, generalmente conocido como sensor de avance del sustrato en esta guía.

La prueba indicará si el sensor de avance del sustrato funciona o no correctamente (si está sucio o dañado).

Si el sensor de avance del sustrato está sucio, límpielo. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

Incluso si el sensor funciona correctamente, puede que no se pueda navegar por el sustrato, lo que significa que el sensor de avance del sustrato no puede verlo correctamente (como es el caso de sustratos transparentes o sustratos con una cara negra muy suave). En este caso, el sensor de avance del sustrato se desactiva automáticamente. Se recomienda ajustar la compensación del avance del sustrato: consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#).

Para obtener los mejores resultados, la limpieza del sensor de avance del sustrato se incluye en la tarea de mantenimiento semanal de la impresora.

Alineación de cabezales

Realice una alineación manual de los cabezales de impresión. Vea la [Procedimiento de alineación en la página 177](#).

El resultado de la alineación se puede comprobar mediante el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión. Vea la [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#).

Solución avanzada de problemas relacionados con la calidad de impresión

Si la solución de problemas básica relacionados con la calidad de impresión no ha permitido resolver el problema, estos son otros procedimientos que puede probar.

Una de las partes más importantes de la solución de problemas relacionados con la calidad de impresión es garantizar que los cabezales de impresión estén en buen estado. Vea la [Solución de problemas relacionados con el estado de los cabezales de impresión en la página 412](#).

Solución de problemas de defectos de calidad de impresión

Bandas horizontales

La formación de bandas horizontales significa que la impresión muestra líneas o bandas horizontales añadidas, en un patrón normal. Su aspecto puede ser diferente dependiendo de la causa.

Líneas finas oscuras

Se trata de líneas finas oscuras por toda la imagen, con cierta frecuencia, que se ven más fácilmente en rellenos de área sólidos. Hay dos causas probables:

- **Alineación de los cabezales de impresión.** Se trata de uno de los aspectos que influye en la formación de bandas. Si los cabezales de impresión no están alineados correctamente, los puntos mal colocados podrían

correlacionarse directamente con la gravedad de la formación de bandas, porque se aplica más tinta en el mismo lugar y, por lo tanto, se crean líneas más oscuras.

Para comprobar la alineación de los cabezales de impresión, imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)). Como norma general, los elementos que más influyen en la formación de bandas finas y oscuras debido a la alineación de los cabezales de impresión son los siguientes (en este orden):

- Alineación entre colores (alineación entre los dos cabezales de impresión del mismo color)
- Alineación entre colores (alineación entre distintos colores)

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Si la alineación de los cabezales de impresión se realizó con un sustrato diferente y de grosor distinto, probablemente se necesite una nueva alineación de los cabezales de impresión.
- Ajuste la alineación. Para ello, identifique los elementos defectuosos en el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión. Vea la [Procedimiento de alineación en la página 177](#).
- **Avance del sustrato.** Antes de intentar ajustar cualquier parámetro, realice las siguientes comprobaciones:
 - Compruebe que no se haya establecido ningún factor de avance del sustrato que pudiera impedir que el sensor de avance del sustrato funcione correctamente.
 - Ejecute las pruebas de diagnóstico para comprobar que el sensor del avance del sustrato no está sucio.

Si el avance del sustrato no está bien ajustado, sobre todo si está por debajo del valor normal, puede aparecer una línea oscura entre las pasadas.

Un síntoma claro de ello es cuando las líneas oscuras aparecen en todos los colores, debido a que la causa es común a todos ellos. Para confirmarlo, en el servidor de impresión interno, seleccione **Impresora > Calibración del avance** para comprobar el avance del sustrato. Vea la [Impresión de prueba de avance de sustrato en la página 188](#).

Por lo general, puede corregir este problema ajustando la compensación del avance del sustrato (consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#)). Sin embargo, se recomienda ejecutar las pruebas de diagnóstico de OMAS desde la ventana de Print Care en cuanto se descarga el sustrato, para evitar que suceda el mismo problema con otros sustratos. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

Si el problema persiste, pruebe a ajustar la configuración de la tensión y el aspirador según la tabla siguiente, paso a paso (de a a c), hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
Output Tension

Líneas finas blancas

Se trata de líneas finas blancas o claras por toda la imagen, a intervalos regulares, que se ven más fácilmente en rellenos de área sólidos.



Hay tres causas probables:

- **Obstrucción de los inyectores.** El inyector de un cabezal de impresión puede estar sellado temporalmente, debido a la presencia de fibras o suciedad en el orificio de la tinta. Por lo tanto, no se expulsa toda la tinta y aparece una banda horizontal más clara. A veces aparece una gota más grande con toda la tinta acumulada al final de esta fina línea clara, lo que significa que el orificio ya está limpio. Vea la [Solución de problemas relacionados con el estado de los cabezales de impresión en la página 412](#).
- **Alineación de los cabezales de impresión.** Se trata de uno de los aspectos que influye en la formación de bandas. Si los cabezales de impresión no están alineados correctamente, los puntos mal colocados podrían correlacionarse directamente con la gravedad de la formación de bandas, dejando bandas más claras allí donde se debería haber colocado la tinta.

Para comprobar la alineación de los cabezales de impresión, imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)). Como norma general, los elementos que más influyen en la formación de bandas finas y blancas debido a la alineación de los cabezales de impresión son los siguientes (en este orden):

- Alineación entre colores (alineación entre los dos cabezales de impresión del mismo color)
- Alineación entre colores (alineación entre distintos colores)

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Si la alineación de los cabezales de impresión se realizó con un sustrato diferente y de grosor distinto, probablemente se necesite una nueva alineación de los cabezales de impresión.
- Ajuste la alineación. Para ello, identifique los elementos defectuosos en el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión. Vea la [Procedimiento de alineación en la página 177](#).
- **Avance del sustrato.** Antes de intentar ajustar cualquier parámetro, realice las siguientes comprobaciones:
 - Compruebe que no se haya establecido ningún factor de avance del sustrato que pudiera impedir que el sensor de avance del sustrato funcione correctamente.
 - Ejecute las pruebas de diagnóstico para comprobar que el sensor del avance del sustrato no está sucio.

Si el avance del sustrato no está bien ajustado, sobre todo si está por encima del valor normal, puede aparecer una línea blanca entre las pasadas.

Un síntoma claro de ello es cuando las líneas blancas aparecen en todos los colores, debido a que la causa es común a todos ellos. Para confirmarlo, en el servidor de impresión interno, seleccione **Impresora > Calibración del avance** para comprobar el avance del sustrato. Vea la [Impresión de prueba de avance de sustrato en la página 188](#).

Por lo general, puede corregir este problema ajustando la compensación del avance del sustrato (consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#)). Sin embargo, se recomienda ejecutar las pruebas de diagnóstico de OMAS desde la ventana de Print Care en cuanto se descarga el sustrato, para evitar que suceda el mismo problema con otros sustratos. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

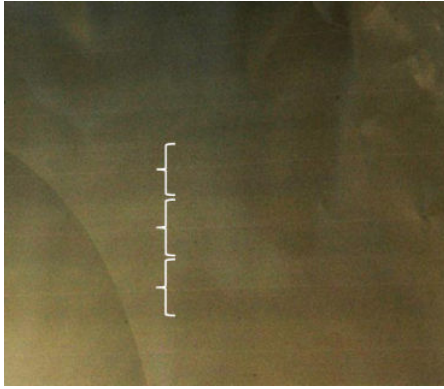
Si el problema persiste, pruebe a ajustar la configuración de la tensión y el aspirador según la tabla siguiente, paso a paso (de a a c), hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

Bandas de zonas claras y oscuras

Se trata de bandas horizontales periódicas formadas por una banda más clara y una banda más oscura a continuación. Este patrón se observa principalmente en rellenos de área de color (como el violeta claro o el gris).



Hay tres causas probables:

- **Coalescencia.** Esto se debe a una cantidad de tinta excesiva y a que la tinta se coloca incorrectamente cuando se deposita en el sustrato, lo que genera bandas con más tinta que el resto de bandas alternativas. También se puede deber a que se expulsa demasiada tinta en poco tiempo. La coalescencia tiene más probabilidades de observarse en áreas de una elevada densidad de la tinta.

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Utilice una densidad de la tinta menor.
 - Aumente el número de pasadas.
 - Cambie el tipo de máscara (máscara grande/uniformidad).
- **Alineación de los cabezales de impresión.** Se trata de uno de los aspectos que influye en la formación de bandas. Si los cabezales de impresión no están alineados correctamente, los puntos mal colocados se podrían correlacionar directamente con la gravedad de la formación de bandas.

Para comprobar la alineación de los cabezales de impresión, imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)). Como norma general, los elementos que más influyen en la formación de bandas claras y oscuras debido a la alineación de los cabezales de impresión son los siguientes (en este orden):

- Alineación bidireccional
- Alineación entre colores (alineación entre los dos cabezales de impresión del mismo color)
- Alineación entre colores (alineación entre distintos colores)

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Si la alineación de los cabezales de impresión se realizó con un sustrato diferente y de grosor distinto, probablemente se necesite una nueva alineación de los cabezales de impresión.
 - Ajuste la alineación. Para ello, identifique los elementos defectuosos en el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión. Vea la [Procedimiento de alineación en la página 177](#).
- **Avance del sustrato.** Antes de intentar ajustar cualquier parámetro, realice las siguientes comprobaciones:
- Compruebe que no se haya establecido ningún factor de avance del sustrato que pudiera impedir que el sensor de avance del sustrato funcione correctamente.
 - Ejecute las pruebas de diagnóstico para comprobar que el sensor del avance del sustrato no está sucio.

Cuando el avance del sustrato es incorrecto, pueden aparecer algunas bandas horizontales claras y oscuras debido a la colocación incorrecta de la tinta.

Para confirmarlo, en el servidor de impresión interno, seleccione **Impresora > Calibración del avance** para comprobar el avance del sustrato. Vea la [Impresión de prueba de avance de sustrato en la página 188](#).

Por lo general, puede corregir este problema ajustando la compensación del avance del sustrato (consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#)). Sin embargo, se recomienda ejecutar las pruebas de diagnóstico de OMAS desde la ventana de Print Care en cuanto se descarga el sustrato, para evitar que suceda el mismo problema con otros sustratos. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

Si el problema persiste, pruebe a ajustar la configuración de la tensión y el aspirador según la tabla siguiente, paso a paso (de a a c), hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

Formación de bandas brillantes

Esto aparece en áreas oscuras y de alta densidad como bandas horizontales brillantes o mates de 1 cm de anchura aproximadamente. Puede suceder si la configuración del sistema de polimerización no es correcto para el sustrato.

Si las bandas son más evidentes al inclinar la impresión o al cambiar la posición de visualización, es probable que se trate de formación de bandas brillantes.

Para solucionar el problema, compruebe la configuración de polimerización (flujo de aire, temperatura de polimerización). También puede probar a utilizar un modo de impresión distinto.

Gusanos aéreos

Los gusanos aéreos son bandas finas con mayor densidad que el área circundante. Tienen una longitud de unos 6 cm y una tendencia horizontal, pero suelen curvarse como gusanos. No son continuas en todo el sustrato y parecen aparecer aleatoriamente.



Cuando se expulsa la tinta, existen turbulencias en el flujo de aire, debajo del carro, que pueden afectar al posicionamiento de las gotas. Por lo tanto, se pueden formar algunas ondas de tinta y depositarse en el sustrato para crear este efecto.

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Aumente el número de pasadas.
- Reduzca la densidad de la tinta.
- Compruebe el espacio que hay entre el cabezal de impresión y las varillas en el servidor de impresión interno. Si es superior al valor normal, pruebe a reducirlo.
- Compruebe que los filtros del aerosol no estén saturados o rotos (consulte [Sustitución de los filtros de aerosol en la página 166](#)).

Bandas verticales

La formación de bandas verticales significa que la impresión muestra líneas o bandas verticales añadidas, en un patrón normal.

Formación de microbandas

Se trata de líneas verticales de menos de 2 mm de ancho, con una frecuencia muy alta, que aparecen en algunos rellenos de área. A menudo, apenas son visibles.



La formación de microbandas probablemente se debe a un cabezal de impresión defectuoso. Imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)) para buscar qué cabezal de impresión es el responsable y sustitúyalo.

Bandas anchas separadas 2 cm

Si las bandas tienen una separación de unos 2 cm, significa que el sustrato está bien controlado en la zona de impresión y que se mantiene en contacto con todas las varillas de la platina, según lo previsto. Sin embargo, si la succión es demasiado alta, se puede observar una diferencia de grano y pueden aparecer bandas a 2 cm.

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Alinee los cabezales de impresión.
- Compruebe la altura del eje del escaneado en el servidor de impresión interno. Si es superior al valor normal, pruebe a reducirlo.
- Disminuya la temperatura de polimerización para reducir la deformación.
- Cambie de 4 a 6 colores para reducir el grano.

- Reduzca los valores de vacío y tensión según la tabla de abajo, siguiendo todos los pasos (del a al c), hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

Bandas anchas separadas al menos 4 cm

Se puede ver una pequeña cantidad de bandas verticales (como ondas), con una frecuencia de entre 4 cm y 10 cm, al imprimir grandes rellenos de área del mismo color.

El sustrato no está en contacto con todas las varillas de la platina, lo que significa que no está completamente controlado y que podrían aparecer arrugas anchas en la zona de impresión. Como la altura del cabezal de impresión por encima del sustrato varía, se pueden ver diferencias locales de grano a modo de bandas extensas más claras o más oscuras (consulte la imagen). Para solucionar este problema, es importante que mejore el control del sustrato en esta zona y que reduzca las arrugas.



Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Compruebe la altura del eje del escaneado en el servidor de impresión interno. Si es superior al valor normal, pruebe a reducirlo.
- Alinee los cabezales de impresión.
- Disminuya la temperatura de polimerización para reducir la deformación.
- Cambie de 4 a 6 colores para reducir el grano.

- Aumente los valores de vacío y tensión según la tabla de abajo, siguiendo todos los pasos (del i al iv), hasta que encuentre una configuración que funcione (mejorando el control en la zona de impresión).

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
i	20	80	10	50	15	60	15	65	30	65	15	65	15	65	15	65	5	50
ii	25	80	15	60	15	65	20	65	30	70	15	70	15	70	15	70	10	60
iii	25	90	20	75	25	70	25	70	30	80	25	70	25	70	25	70	15	65
iv	25	100	25	80	30	75	30	75	35	85	30	75	30	75	30	75	25	70
v	30	100	30	100	35	85	35	85	-	-	35	85	35	85	35	85	35	85

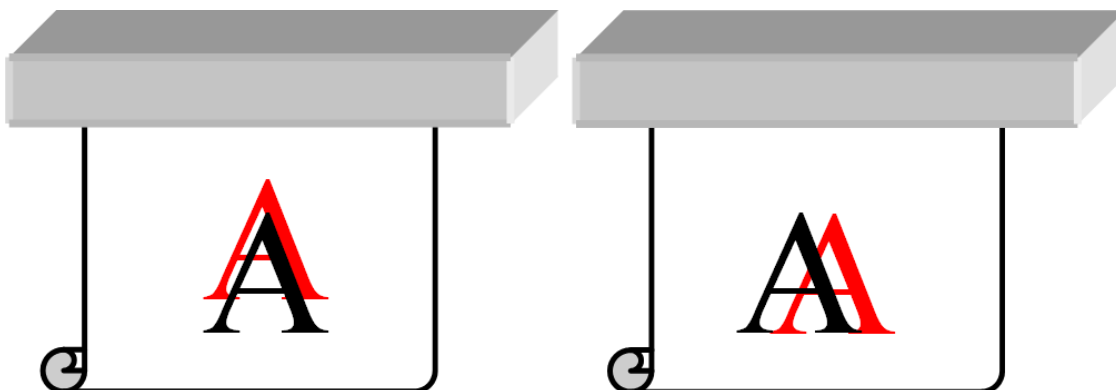
Vacuum Input Tension
Output Tension

Alineación incorrecta del color

Los colores aparecen olores mal alineados. Por lo general, las líneas y el texto se ven más afectados por este problema.



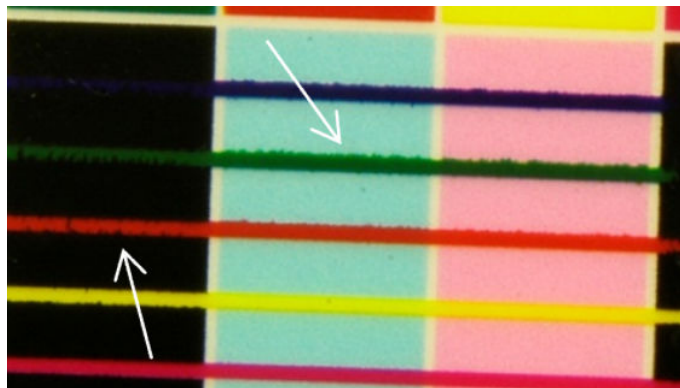
Puede ocurrir en los dos ejes: el eje del sustrato y el eje de escaneado.



La alineación incorrecta del color es más probable que se deba a una alineación incorrecta de los cabezales de impresión. Para comprobar la alineación de los cabezales de impresión, imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)).

Sangrado, halo, mechas

En ocasiones se puede observar una pequeña migración de color en el borde entre colores diferentes (sangrado). También puede ocurrir en el borde entre un sustrato de color y blanco (sin tinta), lo que reduce la nitidez de la forma. En algunos sustratos se puede observar un halo brillante en el borde entre colores.



Hay tres causas probables:

- **Una alineación incorrecta del optimizador:** puede haber una alineación incorrecta entre el cabezal de impresión del optimizador y el resto de cabezales de impresión. Para comprobar la alineación de los cabezales de impresión, imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)). Si es necesario, lleve a cabo una alineación manual y, a continuación, vuelva a imprimir el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión.

Si el problema está en la dirección del eje del sustrato, también puede deberse a que el avance del sustrato es incorrecto. Consulte [Impresión de prueba de avance de sustrato en la página 188](#) y [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#).

- **Nivel del optimizador,** que puede ser demasiado bajo para este sustrato y densidad de la tinta. También pueden aparecer otros defectos asociados, como coalescencia o grano en rellenos de área debido a que la tinta está poco mojada en el sustrato. Puede corregir este problema aumentando el porcentaje del optimizador en el valor preestablecido de sustrato.
- **Potencia de secado,** que puede ser demasiado baja para este sustrato y densidad de la tinta. También pueden aparecer otros defectos asociados, como coalescencia o grano en rellenos de área debido a que la tinta está poco mojada en el sustrato. Puede corregir este problema aumentando los porcentajes iniciales y finales de la potencia de secado en el valor preestablecido de sustrato.

Brillo bajo, neblina

En sustratos brillantes, el nivel de brillo de la impresión puede ser menor del previsto y probablemente se debe al nivel del optimizador. Para analizar y corregir este problema, pruebe a aumentar y reducir el porcentaje del optimizador en el valor preestablecido de sustrato.

Precisión del color

Lo ideal es que los colores que se ven en la pantalla coincidan con los colores de la impresión. Pero en la práctica, es posible que observe que los colores no son lo suficientemente precisos. Hay tres causas posibles:

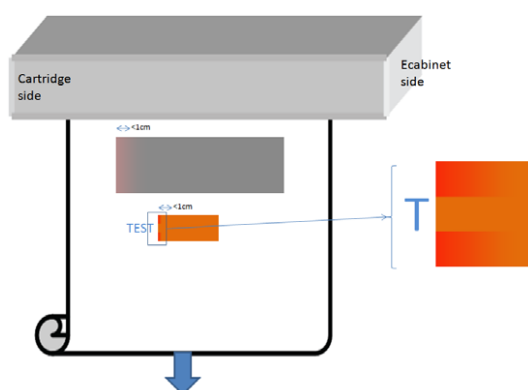
- La **calibración del color** proporciona colores consistentes, aunque no necesariamente precisos. Sin embargo, si la combinación de sustrato y cabezales de impresión no se ha calibrado recientemente (o

nunca), esta una de las posibles causas de la imprecisión de los colores. Puede eliminar esta posibilidad realizando una calibración del color (consulte [Calibración del color en la página 184](#)).

- **Perfil de ICC** Si está utilizando el perfil equivocado, es probable que los colores sean imprecisos. Compruebe qué perfil está utilizando. Si es necesario, puede crear su propio perfil de ICC para la impresora, cabezales de impresión, modo de impresión y sustrato que está utilizando.
- **Densidad de la tinta**, que afecta a la saturación del color. Si la saturación del color de su impresión parece estar mal, pruebe a cambiar la densidad de la tinta en el valor preestablecido de sustrato; es posible que necesite cambiar el número de pasadas al mismo tiempo.

Variaciones de color locales

En algunos casos, en los bordes de rellenos de área, puede faltar un pequeño número de gotas de tinta o puede que sean un poco más oscuras, lo que produce una variación del color local.



Estos defectos se deben a que los cabezales de impresión se mueven de lado a lado sin imprimir.

- En cada pasada, falta la primera o las dos primeras gotas de un color o bien son más pequeñas.
- En cada pasada, la primera o las dos primeras gotas de un color son más oscuras porque tienen una concentración superior de pigmentos.

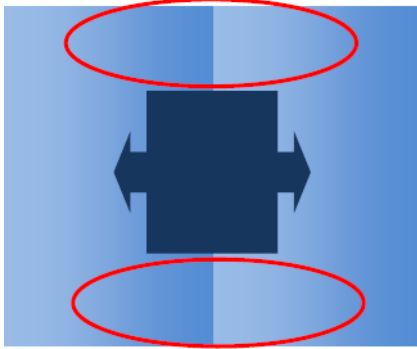
Para resolver estos defectos, añada barras de color a cada lado de la imagen para asegurarse de que los inyectoros se actualizan antes de imprimir cada pasada. Si es posible, también puede girar la imagen a fin de evitar situaciones como las que se muestran en el ejemplo.

Variaciones de color al crear mosaicos

Cuando se crean mosaicos, es importante que todos los mosaicos tengan la misma longitud y que los colores de los bordes relacionados coincidan. Esta sección se centra en las variaciones del color; para obtener recomendaciones sobre la coherencia de la longitud, consulte [Cómo obtener mayor coherencia entre trabajos de la misma longitud en la página 381](#).

Para obtener una mejor consistencia del color, se recomienda optimizar el rendimiento de mosaico a través del IPS (**Sustrato > Optimización de mosaico**). Vea la [Optimizar para mosaico en la página 106](#).

Además, consulte el paso [5 de Edición de un valor preestablecido de sustrato en la página 112](#).



Causas posibles

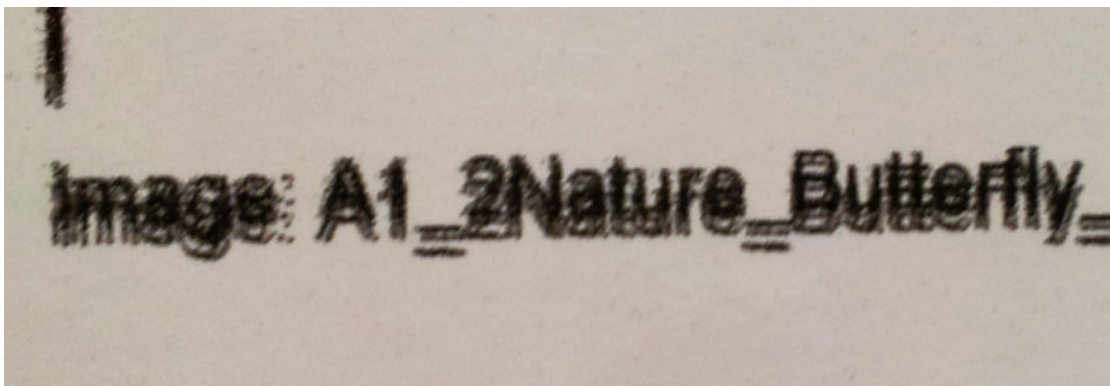
- **Variaciones uniformes de mosaico a mosaico.** Cuando el color cambia uniformemente, debe estar dentro de la especificación de consistencia del color; consulte [Consistencia de color en la página 43](#) para obtener más información. Por lo general, los grises son mucho más sensibles: se pueden observar diferencias inferiores a 2 dE 2000, aunque en otros colores no se observa diferencia alguna.
- **Pequeña variación de color de izquierda a derecha.** El mosaico en sí tiene un aspecto uniforme, pero cuando se coloca junto al mosaico adyacente, las diferencias son evidentes.
- **Variaciones de color locales.** Vea la [Variaciones de color locales en la página 401](#). A veces estos defectos se tornan visibles solo cuando se imprimen mosaicos, y se observan en uno de los mosaicos, pero no en el adyacente. También son más visibles cuando se imprimen grises.

Posibles soluciones

- Intente garantizar una impresión uniforme de todos los mosaicos e imprima todos los mosaicos en la misma tirada.
- Gire un mosaico sí y otro no, para compensar las diferencias de izquierda a derecha.
- Añadir barras de color a ambos lados de la imagen ayuda a mejorar el conjunto general, sobre todo cuando existen variaciones de color locales.

Rugosidad de los bordes, calidad del texto

Los bordes de los objetos pueden aparecer rugoso o borrosos; esto se observa sobre todo en el texto.



Hay cinco causas posibles:

- **Sangría:** Consulte [Sangrado, halo, mechas en la página 400](#).
- **Alineación de los cabezales de impresión.** Como cada tinta la depositan dos cabezales de impresión del mismo color, es importante que los dos cabezales de impresión estén alineados correctamente. Cuando un color está formado por una combinación de tintas, como suele ser el caso, también es importante que los cabezales de impresión de diferentes colores estén alineados correctamente.

Para comprobar alineación de los cabezales de impresión, imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)) y ajuste la alineación identificando los elementos defectuosos en el trazado.

- **Avance del sustrato.** Antes de intentar ajustar cualquier parámetro, realice las siguientes comprobaciones:
 - Compruebe que no se haya establecido ningún factor de avance del sustrato que pudiera impedir que el sensor de avance del sustrato funcione correctamente.
 - Ejecute las pruebas de diagnóstico para comprobar que el sensor del avance del sustrato no está sucio.

Si el avance del sustrato está ajustado incorrectamente, sobre todo si está por debajo del valor normal, puede aparecer una línea oscura entre las pasadas. Cuando el problema de rugosidad de las líneas o calidad del texto se aplica a todos los colores y aparece en la dirección del eje del sustrato, es probable que esté relacionado con un avance del sustrato incorrecto. Otra pista que nos podría indicar si el problema está en el avance del sustrato es observar si el defecto es o no constante o si aparece y desaparece a lo largo de la impresión en el eje del sustrato.

Para confirmarlo, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Impresora > Calibración del avance** para comprobar el avance del sustrato. Vea la [Impresión de prueba de avance de sustrato en la página 188](#).

Para corregir el avance del sustrato, consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#). En la mayoría de los casos, con esto se soluciona el problema. Sin embargo, se recomienda ejecutar las pruebas de diagnóstico de OMAS desde la ventana de Print Care en cuanto se descarga el sustrato, para evitar que suceda el mismo problema con otros sustratos. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

Si el problema persiste, pruebe a ajustar la configuración de la tensión y el aspirador según la tabla siguiente, paso a paso (de a a c), hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40

Vacuum Input Tension
Output Tension

- **Espacio entre el cabezal de impresión y las varillas.** Compruebe el espacio que hay entre el cabezal de impresión y las varillas en el servidor de impresión interno. Si es superior al valor normal, pruebe a reducirlo.

- **Aspirador.** En algunos sustratos finos, si el aspirador es demasiado alto, el sustrato se adapta a la forma de las varillas de la platina, modificando el espacio entre el cabezal de impresión y el sustrato y provocando rugosidad en las líneas verticales. En este caso, a medida que el sustrato avanza, las líneas verticales se ensanchan más tras cada pasada, mientras que las líneas horizontales no se ven afectadas.

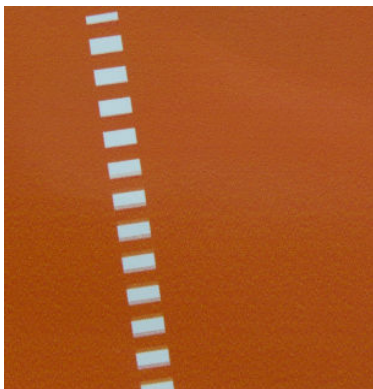
Para corregir este problema, pruebe a ajustar la configuración de la tensión y el aspirador según la tabla siguiente, paso a paso (de a a c), hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

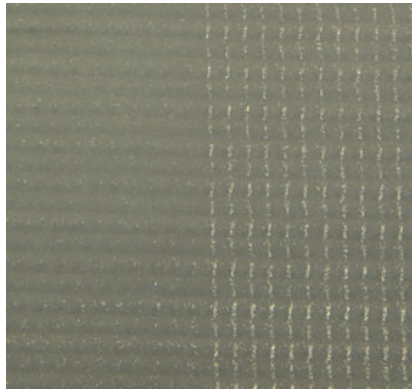
Granulosidad

La impresión presenta un nivel de grano superior al previsto, ya sea en toda la impresión o en algunas áreas específicas. En el ejemplo siguiente se muestra más grano en la mitad inferior que en la mitad superior.



Esto puede ocurrir por diversos motivos:

- **Coalescencia.** Algunos sustratos, en algunas condiciones especiales, pueden producir un tipo de grano debido a problemas de mojado. Por ejemplo, en entornos de humedad elevada o temperatura baja, es posible que la tinta no se seque lo suficientemente rápido cuando se utilizan modos de impresión rápidos, lo que produce un efecto de grano en la impresión. En el ejemplo siguiente se muestra una coalescencia peor en el lado derecho.



Es difícil decidir si este tipo de problema se debe a un error de mojado o de colocación de los puntos (se describe a continuación). El tipo de grano podría dar una pista: si se trata de problemas de mojado, los puntos tienden a acumularse en puntos más grandes, con espacios vacíos entre ellos. Un lupa puede ser útil para examinar la impresión con más detalle.

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Aumente el nivel del optimizador.
 - Aumente la potencia de secado.
 - Aumente el número de pasadas.
 - Cambie de 6 a 4 colores (menos tinta en el sustrato).
- **Alineación de los cabezales de impresión.** Se trata de uno de los aspectos que influye claramente en el grano. Si los cabezales de impresión no están alineados correctamente, los puntos mal colocados se podrían correlacionar directamente con la gravedad del grano.

Para comprobar la alineación de los cabezales de impresión, imprima el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión (consulte [Trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales en la página 180](#)). Como norma general, los elementos que más influyen en el grano debido a la alineación de los cabezales de impresión son los siguientes (en este orden):

- Alineación bidireccional
- Alineación entre colores (alineación entre los dos cabezales de impresión del mismo color)
- Alineación entre colores (alineación entre distintos colores)

Estos son algunos consejos para solucionar este problema:

- Si la alineación de los cabezales de impresión se realizó con un sustrato diferente y de grosor distinto, probablemente se necesite una nueva alineación de los cabezales de impresión.
 - Ajuste la alineación. Para ello, identifique los elementos defectuosos en el trazado de diagnóstico de la alineación de los cabezales de impresión. Vea la [Procedimiento de alineación en la página 177](#).
- **Avance del sustrato.** Antes de intentar ajustar cualquier parámetro, realice las siguientes comprobaciones:
- Compruebe que no se haya establecido ningún factor de avance del sustrato que pudiera impedir que el sensor de avance del sustrato funcione correctamente.
 - Ejecute las pruebas de diagnóstico para comprobar que el sensor del avance del sustrato no está sucio.

El grano en una impresión puede aumentar por un avance del sustrato incorrecto, debido a una colocación incorrecta de los puntos.

Para comprobar el avance del sustrato, acceda al servidor de impresión interno y seleccione **Impresora > Calibración del avance**. Vea la [Impresión de prueba de avance de sustrato en la página 188](#).

Para corregir el avance del sustrato, consulte [Compensación de avance de sustrato en la página 186](#). En la mayoría de los casos, con esto se soluciona el problema. Sin embargo, se recomienda ejecutar las pruebas de diagnóstico de OMAS desde la ventana de Print Care en cuanto se descarga el sustrato, para evitar que suceda el mismo problema con otros sustratos. Vea la [Limpieza del sensor de avance del sustrato en la página 210](#).

Si el problema persiste, pruebe a ajustar la configuración de la tensión y el aspirador según la tabla siguiente, paso a paso (de a a c), hasta que encuentre una configuración que funcione.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50

Vacuum Input Tension
 Output Tension

- **Arrugas en el sustrato.** Si observa parches de mucho grano en algunas áreas locales de la impresión, esto se podría deber a las arrugas del sustrato. Vea la [Hay arrugas y manchas de tinta en el sustrato en la página 370](#).
- **Utilización del color.** Por lo general, una impresión en 4 colores produce más grano que una impresión en 6 colores.
- **Impresión con rollo doble.** Si observa un nivel diferente de grano en la impresión con rollo doble, se recomienda una máscara de uniformidad para ecualizar el grano. Vea la [Edición de un valor preestablecido de sustrato en la página 112](#).

Marcas de deformación física

A veces puede observar una deformación física del sustrato. No se trata de un problema de colocación incorrecta de los puntos, sino de una deformación física del sustrato que suele ocurrir después de imprimir los puntos. Pueden producirse varios tipos de deformación:

- **Marcas horizontales del desviador:** Deformaciones del sustrato en forma de líneas rectas (con una longitud aproximada de 6 cm) hacia el lado impreso del sustrato. Están separadas por unos 2 cm en sentido vertical y por 1 cm en sentido horizontal.
- **Marcas verticales del desviador:** Estas marcas físicas tienen la apariencia de una trenza. Están formadas por pequeñas arrugas justo por debajo del módulo de polimerización, formando una línea vertical de deformaciones pequeñas.

Ambos tipos de deformaciones pueden ser el resultado de una temperatura de polimerización excesiva. Vea la [Hay marcas físicas en el sustrato en la página 374](#).

Curado deficiente

Cuando el calor que se aplica al sustrato impreso no es suficiente para la cantidad de tinta inyectada, la impresión puede aparecer húmeda o con algunas marcas de brillo. El calor necesario para la polimerización depende directamente de la combinación de los siguientes elementos: densidad de la tinta, tiempo que permanece en el módulo de polimerización (modo de impresión), temperatura de polimerización, flujo de aire y potencia de secado. Estos son los defectos que puede ver:

- **Marcas de brillo en la placa perforada:** La impresión se ve afectada por un patrón mate añadido sobre las áreas que tienen una mayor densidad de la tinta. Se pueden ver círculos pequeños dispersos por la imagen con diferentes niveles de brillo.



- **Impresión húmeda:** La tinta no sale totalmente seca del módulo de polimerización y, en los casos más graves, se puede emborronar al tocarla.

Estos son algunos consejos para solucionar ambos problemas:

- Aumente la temperatura de polimerización.
- Aumente el flujo de aire de polimerización.
- Aumente la temperatura de polimerización y el flujo de aire.
- Reduzca la densidad de la tinta.
- Reduzca el rendimiento.
- Repita el procedimiento de Agregar nuevo sustrato si tenía una configuración incorrecta en el valor preestablecido del sustrato.

12 Solución de problemas de cartuchos de tinta y cabezales

Cartuchos de tinta

No se puede insertar un cartucho de tinta

1. Compruebe que el cartucho (tipo y capacidad) es el adecuado para la impresora. Consulte <http://www.hp.com> para obtener la información más reciente sobre los consumibles de la impresora.
2. Siga el procedimiento correcto para cambiar los cartuchos de tinta, a través del servidor de impresión interno. Vea la [Extracción de un cartucho de tinta en la página 153](#).
3. Compruebe que no hay ninguna obstrucción en el conector del cartucho de tinta.
4. Compruebe que el cartucho de tinta es del color correcto. Un conector no se puede conectar a un cartucho del color equivocado.
5. Compruebe que el cartucho de tinta se ha orientado correctamente (compárelo con los otros).

El servidor de impresión interno no reconoce un cartucho de tinta

1. Asegúrese de que ha insertado el cartucho correctamente y por completo. Debe oír un clic.
2. Asegúrese de que las pestañas que se encuentran a cada lado del conector del cartucho estén abiertas pero en su lugar, lo que indica que la conexión es correcta.
3. Si el problema continúa, compruebe el conector del cartucho de tinta (consulte [Conector del cartucho de tinta doblado en la página 409](#)).
4. Si el problema persiste, llame a su representante de asistencia al cliente (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cartucho de tinta

1. Desconecte el cartucho de tinta.
2. Vuelva a conectar el cartucho de tinta y compruebe el mensaje del servidor de impresión interno.
3. Si el problema continúa, compruebe el conector del cartucho de tinta (consulte [Conector del cartucho de tinta doblado en la página 409](#)).
4. Si el problema persiste, inserte un nuevo cartucho de tinta.
5. Si el problema persiste, llame a su representante de asistencia al cliente (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

Conector del cartucho de tinta doblado

Es posible que observe que los conectores del cartucho de tinta se han doblado al desconectar el cartucho (consulte [Extracción de un cartucho de tinta en la página 153](#)). Esto significa que no se pueden conectar correctamente y se mostrará un mensaje que indica que debe reinsertarlos.

Para corregir este problema, utilice unos alicates para enderezar los conectores con el fin de que se puedan colocar en sus ranuras.

Cabezales de impresión

No se puede insertar un cabezal de impresión

1. Compruebe que está insertando el cabezal de impresión en la ranura correcta.
2. Siga el procedimiento correcto para cambiar los cabezales de impresión, a través del servidor de impresión interno. Consulte [Extracción de un cabezal de impresión en la página 157](#) e [Introducción de un cabezal de impresión en la página 161](#), teniendo en cuenta las sugerencias especiales para el cabezal de impresión del optimizador.
3. Compruebe que no hay ninguna obstrucción en la ranura del cabezal de impresión.
4. Compruebe que el cabezal se ha orientado correctamente (compare con los otros).

El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión

Recomendaciones generales

1. Retire el cabezal.
2. Vuelva a insertar el cabezal de impresión en el carro y compruebe el mensaje del servidor de impresión interno.
3. Si el problema continúa, intercambie el cabezal de impresión por el cabezal de impresión del mismo color pero de la otra fila.
4. Si el problema continúa, compruebe los contactos del cabezal de impresión para ver si hay suciedad o aerosol y límpielos si es necesario. Vea la [Limpieza de los contactos del cabezal de impresión en la página 332](#).
5. Encontrará más información sobre la solución de problemas en las siguientes secciones, [Problema por sobrecalentamiento en la página 409](#) y [Problema debido al sistema de imprimación en la página 410](#).
6. Si el problema persiste, introduzca un nuevo cabezal.
7. Si ningún cabezal de impresión funciona en esa ranura, póngase en contacto con su representante de servicio (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

Problema por sobrecalentamiento

Un cabezal de impresión puede calentarse en exceso por varios motivos:

- La temperatura ambiental puede ser demasiado alta.
- El cabezal de impresión puede estar sufriendo un bloqueo en los inyectores. Quizá pueda solucionar este problema limpiando los cabezales de impresión (consulte [Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión en la página 164](#)).
- El cabezal de impresión puede ser defectuoso, en cuyo caso se debe sustituir.

Problema debido al sistema de imprimación

Las imprimaciones son importantes para mantener el buen estado de los inyectores de los cabezales de impresión. Cuando hay un problema con una imprimación, el servidor de impresión interno muestra los siguientes mensajes.

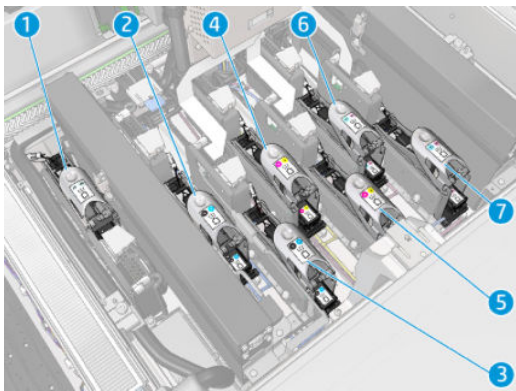
Durante la sustitución de un cabezal de impresión

- Un mensaje para reinsertar un determinado cabezal de impresión
- Un mensaje que indica una sustitución incompleta de un cabezal de impresión
- Un código de error numérico que empieza por 46 (46.0X.0Y:ZZ)

Durante una rutina de mantenimiento de los cabezales de impresión

- Un mensaje para reinsertar un determinado cabezal de impresión
- Un código de error numérico que empieza por 46 (46.0X.0Y:ZZ)

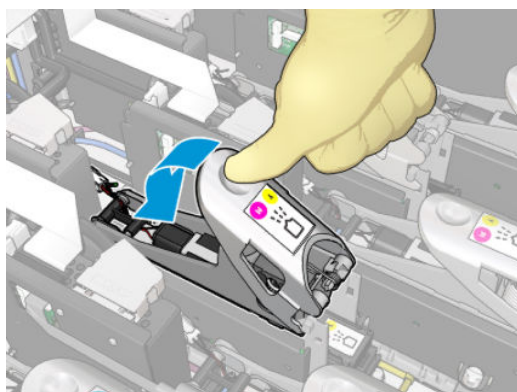
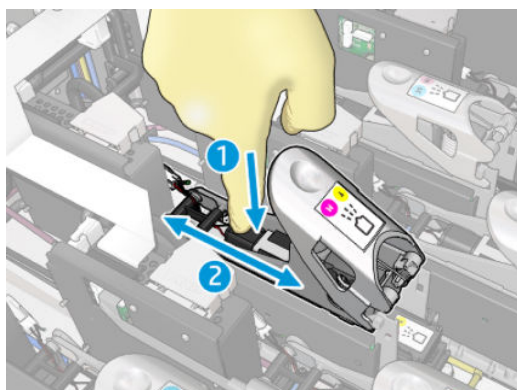
El mensaje **46.02.0Y:06 – Se ha detectado una fuga en la imprimación 0Y** indica que uno de los sistemas de imprimación tiene fugas. El número 0Y, donde Y va de 1 a 7, indica qué imprimación es la que tiene la fuga.



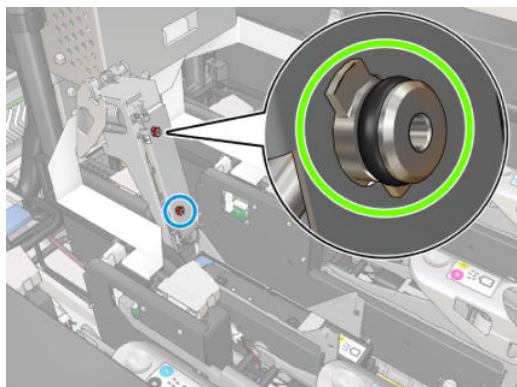
Se recomienda realizar lo siguiente:

- Ejecute la prueba de diagnóstico de la imprimación desde la ventana de Print Care para confirmar la causa del error.

- Reinserte el cabezal de impresión. Asegúrese de empujar la imprimación hasta la posición correcta antes de cerrar el pestillo. Mientras ejecuta la prueba, ya lo habrá hecho al menos una vez.



- Compruebe que las anillas en forma de O de los puertos de imprimación no estén rotas o dañadas. Sustituya la imprimación si falta alguna anilla en forma de O o si está abollada.



- Sustituya la imprimación. Vea la [Sustitución de una imprimación en la página 286](#).
- Lubrique las imprimaciones de los cabezales de impresión. Vea la [Lubricación de las imprimaciones de los cabezales de impresión en la página 280](#).

Si ninguna de estas acciones resuelve el problema, póngase en contacto con su representante de servicio.

Si aparece el mensaje **46.01.0Y:01 – Error de señal de 0Y**, ejecute la prueba de diagnóstico de la imprimación desde la ventana de Print Care para confirmar la causa del error.

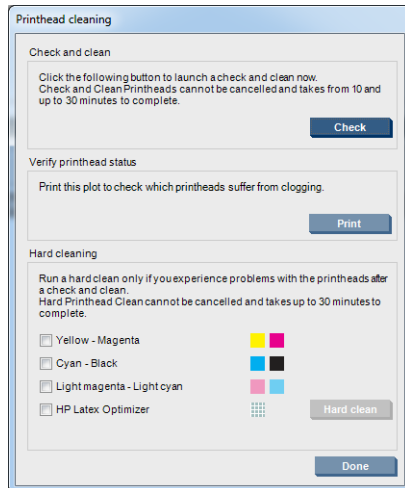
Si la prueba indica que debe sustituir la imprimación, hágalo. Vea la [Sustitución de una imprimación en la página 286](#). De lo contrario, póngase en contacto con su representante de servicio y tenga a mano los resultados de la prueba.

Solución de problemas relacionados con el estado de los cabezales de impresión

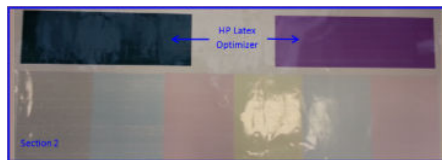
Existen dos pruebas de diagnóstico para comprobar el estado de los cabezales de impresión: el trazado del estado de los cabezales de impresión y la prueba de diagnóstico del detector de gotas en Print Care. Utilice siempre las dos pruebas, ya que proporcionan información complementaria.

Trazado del estado de los cabezales de impresión

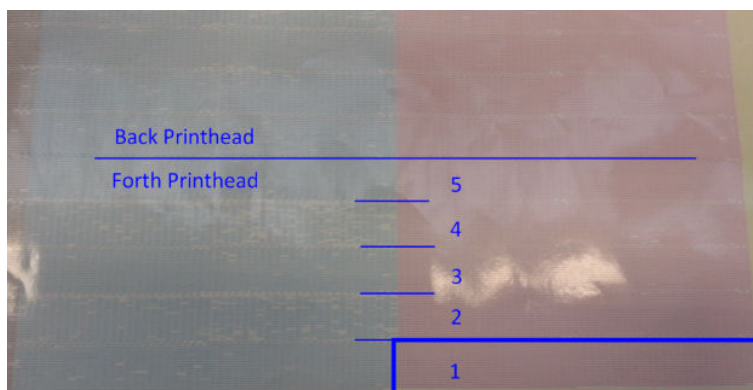
Para imprimir el trazado de estado de los cabezales de impresión, acceda al servidor de impresión interno, seleccione **Impresora > Limpieza de los cabezales** y, a continuación, pulse el botón **Imprimir**.



Se imprimirá la imagen siguiente.



- ▲ En la imagen siguiente se muestra claramente qué eyectores de cada cabezal de impresión son los que están imprimiendo y cuáles no.



A modo de referencia, cada una de las 5 áreas (cuadrado en la imagen, 1 de 5) de cada color corresponde a 1.000 inyectores aproximadamente.

Prueba de diagnóstico del detector de gotas

Ejecute la prueba de diagnóstico del detector de gotas desde la ventana de Print Care. Con esta prueba se identificarán los inyectores que están bloqueados en cada cabezal de impresión.

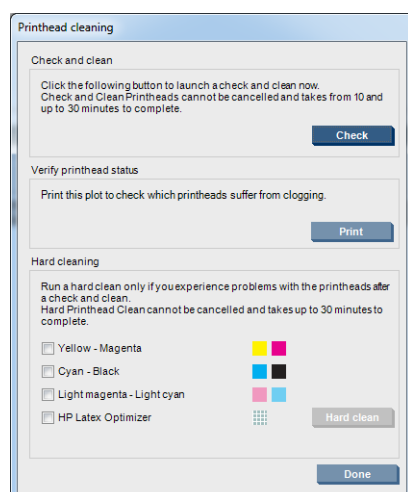
Tabla de acciones

En la tabla siguiente se resumen los datos que se pueden ver en cada prueba de diagnóstico, las causas posibles y las acciones que se deben tomar.

Tonos medios (sección 1)	Estado del inyector (sección 2)	Detector de gotas	Posible causa	Acción
Sin formación de bandas	< 300 bloqueados (todos los colores)	< 300 bloqueados (todos los colores)	Otros	Continúe con la solución de problemas de la formación de bandas.
Bandas en todos los colores	< 300 bloqueados (todos los colores)	< 300 bloqueados (todos los colores)	Avance del sustrato, u otras	Compruebe el sensor de avance del sustrato. Continúe con la solución de problemas de la formación de bandas.
Bandas en uno de los colores	< 300 bloqueados (ese color)	< 300 bloqueados (ese color)	Otros	Continúe con la solución de problemas de la formación de bandas.
	> 300 bloqueados	> 300 bloqueados	Error del cabezal de impresión	Limpie a fondo el cabezal de impresión, dos veces si es necesario. Sustituya el cabezal de impresión.
N/A	< 300 bloqueados (al menos de un color)	> 300 bloqueados (al menos de un color)	Fallo en la detección de gotas	Llame a su representante de asistencia al cliente.

Limp. intensiva

Para llevar a cabo una tarea de limpieza intensiva, acceda al servidor de impresión interno, seleccione **Impresora > Limpieza de cabezal**, seleccione los cabezales de impresión que se deben limpiar y pulse el botón **Limpieza intensiva**.



A veces, si el cabezal de impresión está muy dañado, ejecutar la tarea de limpieza intensiva dos veces ayuda a recuperar su rendimiento.

Se rechaza el nuevo cabezal de impresión

Si la impresora no acepta un cabezal de impresión nuevo, pruebe los pasos siguientes en orden:

1. Asegúrese de que el cabezal de impresión se ha almacenado correctamente con la tapa naranja.
2. Asegúrese de que los contactos eléctricos estén limpios.
3. Ejecute la prueba de diagnóstico del sistema de impresión.
4. Intercambie el cabezal de impresión por el cabezal de impresión del mismo color pero de la otra fila.
5. Supongamos que el cabezal de impresión está defectuoso y pruebe con otro.
6. Si ningún cabezal de impresión funciona en esa ranura, póngase en contacto con su representante de servicio.

Errores del rollo de limpieza de los cabezales de impresión

No debe tocar el rollo de limpieza de cabezales excepto cuando tenga que sustituirlo.

Cuando el rollo de limpieza de los cabezales de impresión se acaba, se debe sustituir. Sustitúyalo siempre siguiendo el asistente del servidor de impresión interno. Vea la [Sustitución del rollo de limpieza de los cabezales de impresión, los filtros y el recipiente en la página 165](#).

Cualquier manejo del rollo puede impedir a la impresora realizar el seguimiento de uso del rollo, en cuyo caso puede ver mensajes falsos de error y una tarea de impresión se puede cancelar innecesariamente.

13 Solución de otros problemas

La impresora no se inicia

1. Asegúrese de que la fuente de alimentación de la impresora funcione.
2. Compruebe que el interruptor principal y el interruptor del PC estén activados.
3. Compruebe que los indicadores luminosos de alimentación estén encendidos y que los interruptores automáticos de derivación estén hacia arriba.
4. Compruebe que el IPS esté funcionando y que no muestre alertas.
5. Pruebe a apagar el interruptor principal (no interruptor del PC) y a encenderlo nuevamente transcurridos 10 segundos.
6. Si alguno de los interruptores protectores de circuitos salta (se baja) mientras funciona la impresora, apague la impresora y póngase en contacto con el representante de servicio (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

La impresora no imprime

Si todo está en orden (el sustrato está cargado, todos los componentes de tinta instalados y no hay errores de archivo), aún hay motivos por los que un archivo enviado desde su ordenador no inicie el proceso de impresión cuando se espera:

- Puede que se haya producido un problema en el suministro eléctrico. Si la impresora y el equipo incorporado no tienen ninguna actividad, compruebe que los cables de alimentación estén conectados correctamente y que la toma recibe suministro eléctrico.
- Puede que se estén produciendo fenómenos electromagnéticos poco frecuentes, como campos electromagnéticos fuertes o irregularidades graves del suministro eléctrico, que pueden causar que la impresora tenga un comportamiento extraño o incluso deje de funcionar. En este caso, apague la impresora, espere hasta que el entorno electromagnético haya vuelto a la normalidad y, a continuación, enciéndala de nuevo. Si sigue teniendo problemas, póngase en contacto con su representante de asistencia al cliente (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

La impresora no se puede reiniciar desde el servidor de impresión interno

En algunos casos poco comunes es posible que la impresora no responda a los botones de **Apagado** y **Encendido**. Si esto sucede, apague el interruptor principal, enciéndalo de nuevo transcurridos 10 segundos y reinicie el equipo incorporado.

La impresora parece lenta

Puede notar una demora temporal mientras que se calientan los módulos de secado y polimerización.

En algunas circunstancias, la impresora imprimirá deliberadamente más espacio de lo habitual para impedir que los cabezales de impresión se calienten en exceso. Hay varios motivos por los que un cabezal de impresión podría empezar a calentarse en exceso:

- La temperatura ambiental es demasiado alta.
- El cabezal de impresión está sufriendo un bloqueo en los inyectores (consulte [Comprobación y limpieza de los cabezales de impresión en la página 164](#)).
- El cabezal de impresión es defectuoso y debe sustituirse.

Solicitud para reinicializar el carro

En algunos casos, es posible que se le pida que reinicialice el carro. Con esta operación se reinician algunos subsistemas mecánicos, lo que evita la necesidad de reiniciar toda la impresora.

El servidor de impresión interno no detecta la impresora

Si el servidor de impresión interno no puede establecer una comunicación con la impresora, sin motivo aparente o después de modificar propiedades de Windows, siga estos pasos:

1. Utilice el botón **Activar** en el menú **Herramientas** para intentar reactivar la impresora.
2. Apague el interruptor principal de la impresora, enciéndalo de nuevo transcurridos 10 segundos y reinicie el equipo incorporado.
3. Compruebe el cable que conecta el equipo incorporado con la impresora.
4. Compruebe que el servidor de impresión interno esté configurado correctamente.
5. Póngase en contacto con el representante del servicio técnico.

Print Care se reinicia espontáneamente

El software de Print Care se puede reiniciar automáticamente cuando detecta que el firmware de la impresora o el servidor de impresión interno o algunos de sus componentes se han actualizado, por lo que esto puede suceder cada cierto tiempo.

Fallo en la calibración del color

La calibración del color automática puede fallar en alguna ocasión. Puede que vea la alerta de **Calibración del color cancelada debido a errores de escaneado**, que puede deberse a varios problemas.

- Las mediciones de color reflectivo de la impresión no se pueden realizar de forma fiable en el sustrato actual. La medición de color reflectivo puede que no sea fiable o que no se pueda realizar en sustratos que no son blancos, o que son transparentes o translúcidos, muy satinados o que tienen una superficie muy rugosa o perforada. Para estos sustratos, puede que no sea posible realizar la calibración del color automática utilizando el espectrofotómetro integrado.
- Algunas de las mediciones de color del gráfico de la prueba de calibración del color son defectuosas debido a:
 - Manchas o marcas del cabezal de impresión dañado en el sustrato que se pueden ver fácilmente en el gráfico impreso. Asegúrese de que el sustrato no tenga ninguna mancha antes de realizar la


calibración del color. Las marcas del cabezal dañado pueden aparecer si el sustrato está arrugado. Vea la [Hay arrugas y manchas de tinta en el sustrato en la página 370](#).

- Arrugas o burbujas en el sustrato, aunque el cabezal no esté dañado.
- Normalmente, mala calidad de impresión (como bandas). Vea la [Solucionar problemas de calidad de impresión en la página 385](#).
- El espectrofotómetro incorporado o el sensor de línea no funciona correctamente. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)).

14 Cuando necesite ayuda

El soporte de HP está disponible en el menú de Ayuda del IPS. Existen dos opciones ponerse en contacto con el departamento de soporte:

- **Ayuda > Soporte remoto HP:** utilice esta opción para iniciar el portal de soporte al cliente de HP. Hay dos opciones:
 - Chat: es la forma más rápida de ponerse en contacto con los agentes de soporte remoto de HP.
 - Crear un caso: envíe y administre los casos de soporte de su impresora.
- **Ayuda > Control remoto:** utilice esta opción para permitir al equipo de soporte remoto que tome control de su equipo. Póngase en contacto con el representante de asistencia técnica remota y siga sus instrucciones. Introduzca el código de 6 dígitos cuando se lo proporcione el operador para permitir la conexión remota: Ahora ya son posibles las videollamadas. La llamada puede incluir chat, acceso remoto al escritorio y el uso compartido de archivos, imágenes y vídeo.

 **NOTA:** Es posible que la asistencia técnica remota no esté disponible si no cuenta con asistencia técnica directa de HP o si no aceptado el acuerdo de transferencia de datos. Para activar el servicio de asistencia técnica de HP, acceda al servidor de impresión interno, seleccione **Herramientas > Preferencias > Asistencia remota** y asegúrese de que la casilla Activar asistencia remota esté marcada.



Soporte proactivo HP

HP Proactive Support le ayuda a reducir el costoso tiempo de inactividad identificando, diagnosticando y resolviendo de forma preventiva los posibles problemas de la impresora antes de que le supongan un problema. Proactive Support de HP se ha diseñado para ayudar a las empresas de todos los tamaños a reducir los costes de asistencia y a maximizar la productividad. Todo ello con un simple clic de ratón.

Proactive Support, un componente del conjunto de servicios de impresión e imagen HP, le ayuda a recuperar el control del entorno de impresión con un claro objetivo: maximizar el valor de su inversión, aumentando el tiempo de funcionamiento de la impresora y reduciendo los costes de gestión de impresión.

HP le recomienda que active de inmediato Proactive Support, para ahorrar tiempo y prevenir problemas antes de que ocurran, reduciendo así el costoso tiempo de inactividad. Proactive Support ejecuta diagnósticos y comprueba si hay actualizaciones de software y firmware.

Puede activar Proactive Support en el servidor de impresión interno seleccionando **Herramientas > Proactive Support**, donde puede especificar la frecuencia de las conexiones entre el equipo y el servidor Web de HP, así como la frecuencia de las pruebas de diagnóstico. Asimismo, puede escoger ejecutar las pruebas de diagnóstico en cualquier momento.

Si Proactive Support encuentra algún posible problema, se lo notificará mediante un aviso donde se le explicará el problema y se le recomendará una solución. En algunos casos, la solución se puede aplicar automáticamente; en otros casos, se le pedirá que ejecute algunos procedimientos para solucionar el problema.

HP Customer Care

El servicio HP Customer Care le ofrece la mejor ayuda posible para garantizar el máximo rendimiento de su impresora y proporciona nuevas tecnologías y conocimientos exhaustivos de soporte demostrados para ofrecerle asistencia exclusiva completa. Entre los servicios disponibles se incluyen servicios de configuración e instalación, herramientas para la solución de problemas, actualizaciones de garantías, reparaciones y servicios de intercambio, asistencia telefónica y en la Web, actualizaciones de software y servicios de automantenimiento. Para obtener más información sobre HP Customer Care, visítenos en:

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

O llámenos al teléfono (consulte [Centros de HP Customer Care en la página 419](#)). Para registrar su garantía:

<http://register.hp.com/>

Centros de HP Customer Care

Puede obtener ayuda por teléfono. Si desea conocer los números de teléfono de su zona, consulte <http://www.hp.com/go/LatexCareCenters>.

Qué debe hacer antes de llamar

- Revise las sugerencias de resolución de problemas que encontrará en esta guía.
- Revisar la documentación de RIP, si es pertinente.
- Asegúrese de tener a mano la siguiente información:
 - La impresora que está utilizando: el número de producto y el número de serie, que encontrará en la etiqueta de la puerta del compartimento eléctrico
 - Si aparece un código de error en la ventana del servidor de impresión interno, anótelo: consulte [Mensajes de la impresora en la página 426](#)
 - La identificación de servicio de la impresora:
 - El RIP que está utilizando y el número de su versión
 - La aplicación de software que está usando y su número de versión
 - Si tiene algún problema relacionado directamente con un componente del consumible de tinta (cabezal de impresión, cartucho de tinta), anote el número de referencia del producto y la fecha de finalización de la garantía.
 - El texto que muestra el servidor de impresión interno cuando se selecciona **Ayuda > Acerca de**

Información de asistencia

La impresora puede generar una lista de muchos aspectos de su estado actual, algunos de los cuales pueden ser útiles al ingeniero del servicio que intente solucionar un problema. Hay dos maneras diferentes de solicitar esta lista:

- En el servidor de impresión interno, seleccione **Información > Información de servicio**.
- Desde cualquier equipo con acceso a Internet, escriba la URL de la impresora en un navegador, seguida de `/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`. Por ejemplo, si la URL de la impresora es **http://123.123.123.123**, escriba `http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`.

Puede solicitar la lista completa, aunque tarda bastante en generarse; o bien puede solicitar determinadas partes. Si tiene dudas, se recomienda solicitar la lista entera (seleccione **Todas las páginas**).

Si necesita enviar la lista por correo electrónico, puede guardar la página como un archivo de su explorador web y después enviar el archivo. Como alternativa, desde Internet Explorer puede enviar directamente la página: seleccione **Archivo > Enviar > Página por correo electrónico**.

15 Especificaciones de la impresora

Especificaciones funcionales HP Latex 3100/3200/3500/3600

Consumibles de tinta

Cabezales de impresión	Cian y negro, magenta claro y cian claro, amarillo y magenta, optimizador de HP Latex
Cartuchos de tinta	Cian, magenta, amarillo, negro, cian claro, magenta claro, optimizador de HP Latex


Tamaños del sustrato

	Mínimo	Máximo (solo impresora HP Latex 3000/3100/3200)	Máximo (solo la impresora HP Latex 3500/3600)
Ancho de rollo	635 mm	3,20 m	3,20 m
Anchura del rollo doble	635 mm	2 × 1,60 m	2 × 1,55
Diámetro de rodillo (diámetro central)	80 mm	300 mm	400 mm
Peso de rodillo		160 kg	300 kg*
Peso del rollo doble		2 × 70 kg	2 × 200

(*) Se recomienda no sobrecargar el eje sencillo de la HP Latex 3500/3600 de acuerdo con la siguiente tabla de pesos con respecto a la anchura:

Recomendaciones de peso máximo con respecto a la anchura del sustrato para la impresora HP Latex 3500/3600

Ancho de sustrato (pulgadas)	Peso máximo (kg)	Comentarios
126	300	
110	270	
100	250	
90	240	Eje de un único rollo de la impresora HP Latex 3500/3600
80	230	
70	220	
63	200	
61 o menos	200	Se recomienda utilizar el eje de rollo doble

 **NOTA:** Los sustratos estrechos se pueden dañar durante la impresión si son muy frágiles.

Pasadas, resoluciones y velocidades

Pasadas	Densidad de tinta	Resolución (ppp)		Velocidad de impresión (m ² /h)	Velocidad de impresión (pies ² /hora)
		Procesando	Impresión	Rollo de 3,2 m	Rollo de 3,2 m
1	≤ 40 %	300 × 300	600 × 1200	315	3.391
2	≤ 60 %	300 × 300	600 × 1200	180	1.938
3	≤ 80 %	300 × 300	600 × 1200	120	1.292
4	≤ 100 %	300 × 300	600 × 1200	98	1.055
6	≤ 150 %	600 × 600	600 × 1200	77	829
8	≤ 170 %	600 × 600	600 × 1200	59	635
10	≤ 300 %	600 × 600	600 × 1200	44	474
14	≤ 300 %	600 × 600	600 × 1200	35	377
18	131-300 %	600 × 600	600 × 1200	27	291
18	≤ 130%	600 × 600	1200 × 1200	22	237

Modos de impresión estándar

Nombre del modo de impresión	Distancia de visualización	Modo de impresión	Velocidad de impresión (m ² /h)	Velocidad de impresión (pies ² /hora)
Translúcido con saturación alta	1–3 m	18p 6c 230 %	27	290
Translúcido y textil	1–3 m	14p 6c 200 %	35	375
Textil y lienzo	1–3 m	10p 6c 170 %	44	470
Lienzo y decoración mural	1–3 m	8p 6c 120 %	60	630
Alta calidad en interiores	1–3 m	6p 6c 100%	77	830
Exterior superior	3–5 m	4p 6c 90 %	98	1.050
Exterior	3–5 m	3p 6c 80 %	120	1290
Valla publicitaria	> 5 m	2p 4c 70 %	180	1950

 **NOTA:** La velocidad de impresión se mide utilizando rollos de 3,2 m de ancho.

Especificaciones físicas

Especificaciones físicas de la impresora

	HP Latex 3000	HP Latex 3100/3200/3500/3600
Peso	1.500 kg sin cajón	1740 kg/1870 kg sin cajón
Ancho	5,98 m	5,98 m

Especificaciones físicas de la impresora (continuación)

	HP Latex 3000	HP Latex 3100/3200/3500/3600
Profundidad	1,72 m	1,72 m
Altura	1,67 m	1,87 m

Especificaciones de memoria

Especificaciones de memoria del equipo del servidor de impresión interno

Memoria (DRAM) suministrada	8 GB
Disco duro	500 GB
SSD (solo HP Latex 3100/3200/3500/3600)	500 GB

Especificaciones de encendido

Los componentes de secado y de polimerización reciben alimentación de una línea trifásica que requiere una unidad de distribución de potencia (PDU).


Especificaciones de alimentación para los componentes de secado y polimerización

	HP Latex 3000	HP Latex 3100/3200/3500/3600
Red de suministro, corriente nominal de entrada		
Trifásica (voltaje de línea a línea)	200-240 V CA, 50/60 Hz, 48 A máximo	200-240 V CA, 50/60 Hz, 56 A máximo
Trifásica (voltaje de línea a línea)	380-415 V CA, 50/60Hz, 30 A máximo	380-415 V CA, 50/60Hz, 35 A máximo
Alta corriente monofásica	240 V CA, 50/60Hz, 63 A máximo	240 V CA, 50/60Hz, 72 A máximo
Alimentación de PC (opcional), entrada de corriente nominal		
Monofásica	100-127 V CA, 50/60Hz, 6 A máximo	100-127 V CA, 50/60Hz, 10 A máximo
Monofásica	200-240 V CA, 50/60Hz, 6 A máximo	200-240 V CA, 50/60Hz, 10 A máximo

Requisitos del suministro de aire (eje neumático)

Suministro de la presión del aire

El eje neumático requiere un compresor de aire o una línea de aire comprimido que no se suministra con la impresora.

 **SUGERENCIA:** Le recomendamos que use un medidor de presión que indica la presión en barras.

Especificaciones del suministro de aire

Presión del aire	5,5 bares
Corriente de aire mínima	Recomendación: 30 l/min
Lubricador	No recomendado

Especificaciones del suministro de aire (continuación)

Filtro de aire (recomendado)	Recomendación: 5 µm, drenaje automático, eficacia de coalescencia del 99,97%
Regulador (se requiere)	Regulador con medidor de presión

Conector neumático

La impresora viene con una pistola de aire comprimido que deberá acoplar al suministro de aire. Para conectar el suministro de aire a la escopeta de aire comprimido, debe cumplir los requisitos siguientes:

- Conector hembra de 9,84 mm, cable BSP o NPT
- Cinta para proteger la conexión y evitar pérdidas de aire

Especificaciones ecológicas

Para ver las especificaciones ecológicas actualizadas de la impresora, acceda a <http://www.hp.com/> y busque "especificaciones ecológicas".

Especificaciones ambientales

Especificaciones medioambientales de la impresora

	Rango de temperatura	Rango de humedad	Gradiente de temperatura
Funcionamiento para una calidad de impresión óptima	De 20 a 25°C	Entre 30 y 60% de humedad relativa	10°C/h o inferior
Funcionamiento para una impresión estándar	De 15 a 30 °C	Entre 20 y 70% de humedad relativa	10°C/h o inferior
Sin estar en funcionamiento, durante el transporte o almacenamiento, con tinta en tubos	De 5 a 55°C	90 % de humedad relativa a 55°C	10°C/h o inferior
Sin estar en funcionamiento, durante el transporte o almacenamiento, sin tinta en tubos *	De -25 a 55°C	90 % de humedad relativa a 55°C	10°C/h o inferior

* Si la impresora se va a mantener a una temperatura de menos de 5°C, póngase en contacto con su representante de servicio para vaciar la tinta de los tubos.

Altitud de funcionamiento máxima: 3.000 m

No debería exponer la impresora a luz solar directa o a cualquier otra fuente de iluminación fuerte, y no se debería usar tampoco en un entorno polvoriento.

Especificaciones acústicas

Especificaciones acústicas de la impresora (estipuladas según ISO 9296).

Especificaciones acústicas de la impresora

Nivel de energía acústica sin actividad	8.8 B (A)
Nivel de energía acústica en funcionamiento	8.2 B (A)

Especificaciones acústicas de la impresora (continuación)

Presión sonora sin actividad en la posición de observador	< 60 dB (A)
Presión sonora en funcionamiento en la posición de observador	< 67 dB (A)
	< 75 db (A) durante el enfriamiento

A Mensajes de la impresora

En ocasiones, es posible que vea mensajes como los que se indican a continuación en la ventana del servidor de impresión interno.

Existen dos tipos de mensajes: los mensajes de texto, que son más informativos, y los mensajes que contienen códigos numéricos, que significa que la impresora ha detectado un problema o mal funcionamiento.

Si aparece alguno de estos mensajes, siga las instrucciones que indica la impresora y consulte la tabla a continuación. Si no está seguro de cuál es la acción correcta, o bien si ha seguido la recomendación, pero el problema persiste, póngase en contacto con su representante de servicio técnico. Vea la [Centros de HP Customer Care en la página 419](#).

Mensajes de texto

Mensaje	Recomendación
El cartucho {color} ha caducado	Se aconseja que sustituya el cartucho de tinta. Vea la Extracción de un cartucho de tinta en la página 153 .
El cartucho {color} está alterado	Se aconseja que sustituya el cartucho de tinta. Vea la Extracción de un cartucho de tinta en la página 153 .
El cartucho {color} tiene poca tinta	Prepárese para sustituir el cartucho de tinta en breve.
Falta el cartucho {color}	Instale el cartucho de tinta correcto. Vea la Introducción de un cartucho de tinta en la página 154 .
El cartucho {color} tiene tinta que no es de HP	Se recomienda instalar un cartucho de tinta de HP para obtener un rendimiento óptimo.
El cartucho {color} no tiene tinta	Sustituya el cartucho de tinta. Vea la Extracción de un cartucho de tinta en la página 153 .
Falta el cabezal {color}	Instale el cabezal correcto. Vea la Introducción de un cabezal de impresión en la página 161 .
La garantía del cabezal de impresión {color} ha caducado	La garantía del cabezal ha caducado debido al tiempo que ha estado en funcionamiento, al volumen de tinta utilizado o porque se ha utilizado en el sistema tinta que no es de HP. Consulte el documento sobre la garantía limitada.
Error en la detección del cabezal de impresión	Extraiga el cabezal de impresión, limpie cualquier tinta de los conectores eléctricos en el cabezal de impresión (no intente limpiar los inyectores) y vuelva a insertar el cabezal de impresión. Vea la El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión en la página 409 .
Comprobando el sistema de archivos	Después de un apagado inesperado, la impresora realiza una verificación del sistema de archivos, que tardará algunos minutos.
Comprobando la impresora	La impresora está completando las comprobaciones y el ciclo de enfriamiento después de terminar un trabajo.
Limpie la escupidera del detector de gotas	Se aconseja que limpie los depósitos de tinta. Vea la Limpie los depósitos de tinta del detector de gotas en la página 248 .

Mensajes de texto (continuación)

Mensaje	Recomendación
Atasco del rollo limpieza.	Acceda al panel frontal, seleccione el menú Sistema tinta y, a continuación, Comprobar rollo limpiador . Saque el rollo de limpieza del cabezal, eleve las ruedas de sujeción, bobine el rollo hacia delante de forma manual y, a continuación, baje las ruedas de sujeción y vuelva a insertar el conjunto en la impresora.
Calibración del color cancelada debido a errores de escaneado	El gráfico de calibración de color no se ha podido escanear correctamente con el sustrato actual. Vea la Fallo en la calibración del color en la página 416 .
Acciones posteriores a la actualización de firmware	Se está realizando una actualización del firmware.
Inicializando	El servidor de impresión interno se está conectando a la impresora.
Inicializando, espere	El servidor de impresión interno está iniciando la impresora.
Secado de la tinta	La impresora está secando las últimas pasadas de un trabajo después de imprimirlo.
Sistema de tinta no preparado para imprimir	Espere un momento. Si la impresora no se recupera, vuelva a iniciarla.
Trabajo cancelado debido a la falta de datos recibidos del DFE.	Si el problema persiste, compruebe la configuración del equipo del servidor de impresión interno.
Error calib. sensor líneas: sustrato muy pequeño	Cargue un sustrato mayor.
Rollo de limpieza bajo	Prepárese para sustituir el rollo de limpieza de cabezales en breve.
Baje la palanca	Baje las asas del presionador del sustrato.
Mantenimiento #N aconsejado. Contacte con HP	Le aconsejamos que se ponga en contacto con su representante de servicio. Vea la Centros de HP Customer Care en la página 419 .
No hay sustrato cargado	Cargue el sustrato.
Fuera de línea	La impresora está apagada o no se detecta.
Cierre el sensor de seguridad	Se ha detectado un circuito de seguridad abierto. Debe cerrarlo para poder seguir trabajando.
Suelte los botones de parada de emergencia.	Se ha pulsado el botón de parada de emergencia, Debe soltarlo para poder seguir trabajando.
Preparándose para imprimir	La impresora está realizando comprobaciones y se está calentando antes de imprimir.
No se puede imprimir	Compruebe que la fuente de alimentación trifásica está funcionando y que la temperatura ambiente se encuentra dentro del rango normal. Este problema también puede deberse a la presencia de orificios en el sustrato, a sustratos reflectivos o transparentes o a un sensor de temperatura defectuoso o sucio.
No se puede bajar temp. impresora	Si la temperatura ambiente se encuentra dentro del rango normal, este problema puede deberse a la retirada del sustrato demasiado rápido tras la impresión. Intente dejar el sustrato en la impresora hasta que las temperaturas se estabilicen después de imprimir.
No se puede calentar impresora	Compruebe que la alimentación trifásica está funcionando. Este problema también puede deberse a la presencia de orificios en el sustrato, a sustratos reflectivos o transparentes o a un sensor de temperatura defectuoso o sucio.
Los cabezales de impresión no están alineados	Alinee los cabezales de impresión. Vea la Alineación de los cabezales de impresión en la página 177 .
Sustitución cabezal incompleta	El proceso de sustitución de los cabezales de impresión no ha sido correcto. Vea la El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión en la página 409 .

Mensajes de texto (continuación)

Mensaje	Recomendación
Impresión	La impresora está imprimiendo.
Preparado	La impresora está lista para recibir e imprimir un trabajo.
Retirar el cabezal de impresión {color}	Retire el cabezal. Vea la Extracción de un cabezal de impresión en la página 157 .
Sustituir el cartucho {color}	Sustituya el cartucho de tinta. Vea la El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cartucho de tinta en la página 408 .
Sustituir el cabezal {color}	Sustituya el cabezal de impresión. Vea la El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión en la página 409 .
Sustituya el filtro del aerosol	Se aconseja que sustituya ambos filtros de aerosol. Vea la Sustitución de los filtros de aerosol en la página 166 .
Reinsertar el cartucho {color}	Vuelva a insertar el cartucho de tinta. Vea la El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cartucho de tinta en la página 408 .
Reinsertar el cabezal {color}	Reinserte el cabezal de impresión. Vea la El servidor de impresión interno recomienda sustituir o reinsertar un cabezal de impresión en la página 409 .
Seleccione nombre de sustrato en el DFE	Seleccione el nombre del sustrato cargado en el servidor de impresión interno.
Inicio	La impresora se está detectando durante el arranque.
Atasco de sustrato: quitar sustrato	Vea la El sustrato se ha atascado en la página 366 .
Puede que el sustrato esté separado del eje trasero o que se haya detectado una demora. Se va a descargar el sustrato.	Vea la El sustrato no está fijado al núcleo o al eje en la página 367 .
Error del sistema	La impresora tiene un error de sistema. En la ventana de alertas debería verse el código numérico del error del sistema.
Sistema en modo de suspensión	La impresora está en modo de suspensión.
Rollo limpieza muy bajo	Prepárese para sustituir el rollo de limpieza de cabezales en breve.
Compruebe visualmente si la impresora está lista y, a continuación, pulse el botón de rearme que parpadea para proporcionar toda la potencia.	Pulse el botón azul que parpadea para finalizar el procedimiento de inicio de la impresora.

Códigos de error numéricos

Código de error	Recomendación
10.04.XX.YY	Problema con los fusibles del armario electrónico. Es posible que deba ejecutar una prueba de diagnóstico del subsistema para confirmar si es necesario sustituir ese fusible.
10.06.09:40	Se han activado la paradas de emergencia o el relé de seguridad. Compruebe que las paradas de emergencia no están activadas. Si el problema persiste, ejecute una prueba de diagnóstico para identificar el problema.
51.01.00:92	La ventana principal está abierta. Cierre la ventana para seguir imprimiendo. Si el problema persiste, ejecute una prueba de diagnóstico para identificar el problema.
51.02.00:92	La cubierta frontal está abierta. Cierre la cubierta frontal para seguir imprimiendo. Si el problema persiste, ejecute una prueba de diagnóstico para identificar el problema.
51.03.00:92	La mesa de carga no está cerrada. Cierre la mesa de carga para seguir imprimiendo. Si el problema persiste, ejecute una prueba de diagnóstico para identificar el problema.

Códigos de error numéricos (continuación)

Código de error	Recomendación
51.04.00:92	Se han activado la paradas de emergencia o el relé de seguridad. Compruebe que las paradas de emergencia no están activadas. Si el problema persiste, ejecute una prueba de diagnóstico para identificar el problema.
86.01.00:01	Fallo en el movimiento del carro. Asegúrese de que las rutinas mantenimiento se encuentran actualizadas y ejecute la operación de Reinicializar carro desde el servidor de impresión interno. También debe llevar a cabo el proceso de limpieza del riel del carro (consulte Limpieza de los rieles del carro y sustitución de las piezas de espuma del lubricante en la página 222).
86.04.XX:08	Se ha detectado un posible atasco en el eje de escaneado. Compruebe que las rutas de servicio y del sustrato estén completamente limpias y que no haya ningún obstáculo. A continuación, ejecute la operación de Reinicializar carro desde el servidor de impresión interno. Si el problema persiste, ejecute una prueba de diagnóstico del subsistema y póngase en contacto con su representante de servicio técnico.

 **NOTA:** La tabla anterior incluye los códigos numéricos más importantes. Si recibe un código de error que no se encuentra en la tabla, siga las instrucciones que aparecen en el mensaje.

Glosario

Cabezal de impresión

Componente extraíble de impresora que toma la tinta de un color o colores del cartucho o cartuchos de tinta correspondientes y la deposita en el sustrato a través de un grupo de inyectores.

Cartucho de tinta

Componente extraíble de impresora que almacena la tinta de un color determinado y la suministra al cabezal de impresión.

Coalescencia

Defecto de calidad que impresión que parece un nivel superior de gran más blanco.

Consistencia de color

Capacidad de imprimir los mismos colores de un trabajo en diferentes impresiones e impresoras.

Decoloración

Un defecto de la calidad de impresión que se produce cuando la tinta se expande en el sustrato por las áreas de colores diferentes.

Densidad de tinta

La cantidad relativa de tinta que se deposita en el sustrato por unidad de área.

Depósito de tinta

Para comprobar el estado de los inyectores, los cabezales de impresión expelen a veces unas cuantas gotas de tinta en los depósitos de tinta.

Dirección IP

Identificador único que identifica un nodo concreto en una red TCP/IP. Consta de cuatro números enteros separados por puntos.

E/S

Entrada/Salida: este término describe el paso de datos entre dos dispositivos.

Eje

Varilla que sujeta un rollo de sustrato mientras se está utilizando para imprimir.

Eje del carro

El eje que soporta el carro de cabezales a medida que se desliza hacia delante y hacia atrás por la impresora.

ESD

Descarga electrostática, del inglés ElectroStatic Discharge. Las descargas electrostáticas son un fenómeno común. Se producen al tocar la puerta del coche o un perchero metálico. Aunque la electricidad estática controlada tiene algunas aplicaciones útiles, las descargas electrostáticas no controladas son uno de los principales peligros de los productos electrónicos. Por lo tanto, para evitar daños son necesarias ciertas precauciones cuando se configura un producto o cuando se manipulan dispositivos sensibles a ESD. El tipo de daño puede reducir la esperanza de vida del dispositivo o dejarlo inutilizable. Una manera de reducir las descargas electrostáticas no controladas, y en consecuencia reducir este tipo de daños, es tocar cualquier parte del producto con toma a tierra (principalmente las piezas metálicas) antes de manipular dispositivos sensibles a ESD (como los cabezales de impresión o los cartuchos de tinta). Además, para reducir la generación de carga electrostática en su propio cuerpo, evite trabajar en una zona alfombrada y muévase lo menos posible cuando manipule dispositivos sensibles a ESD. Evite también trabajar en ambientes de baja humedad.

Espacio de color

Modelo de color en el que cada color se representa mediante un conjunto específico de números. Muchos espacios de color diferentes pueden utilizar el mismo modelo de color: por ejemplo, los monitores generalmente utilizan el modelo de color RGB, pero tienen diferentes espacios de color, porque un conjunto de números RGB en particular da como resultado colores distintos en monitores diferentes.

Ethernet

Tecnología de redes informáticas muy utilizada para las redes de área local (LAN).

Filtro de aerosol

Los cabezales de impresión generan muchas gotas finas de tinta, la mayoría de las cuales se colocan con precisión en el sustrato. Sin embargo, una proporción pequeña de estas gotas se escapa lateralmente; los dos filtros del aerosol se colocan a ambos lados del carro del cabezal de impresión para interceptarlas.

Firmware

Software que controla la funcionalidad de la impresora y está almacenado de forma semipermanente en la impresora (se puede actualizar).

Gama

Intervalo de colores y de valores de densidad que se pueden reproducir en un dispositivo de salida, como una impresora o un monitor.

ICC

International Color Consortium, un grupo de empresas que han acordado un estándar común para los perfiles de color.

Inyector

Uno de los muchos pequeños orificios de un cabezal de impresión a través del que se deposita la tinta en el sustrato.

LED

Diodo emisor de luz, del inglés Light-Emitting Diode. Dispositivo semiconductor que emite luz cuando es estimulado eléctricamente.

Límites de tinta

Medio de especificar la cantidad máxima de tinta de todos los colores en total que se puede extender en un sustrato determinado.

Modelo de color

Un sistema de representación de colores con números, como RGB y CMYK.

Pasadas

El número de transferencias especifica cuántas veces los cabezales de impresión imprimirán sobre la misma área de sustrato.

Platina

Superficie plana de la impresora a través de la que pasa el sustrato mientras se está imprimiendo.

Pliegues

Una condición del sustrato en la que la superficie no es completamente lisa, sino que sube y baja presentando una ligera ondulación.

Polimerización

La polimerización es necesaria para que el látex se una, creando una película polimérica que actuará como una capa protectora, a la vez que quitará los cosolventes restantes de la impresión. El curado es importante para asegurar la duración de las imágenes impresas.

Precisión del color

Capacidad de imprimir colores de forma que coincidan lo más posible con los de la imagen original, teniendo en cuenta que todos los dispositivos disponen de una gama de color limitada y pueden no tener capacidad física de igualar ciertos colores con precisión.

Presión del aspirador

Si se aplica el aspirador al sustrato en la zona de impresión ayudará a mantener presionado el sustrato en la platina de impresión, manteniendo la misma distancia de cabezales de impresión.

Restricciones de tinta

Medio de especificar la cantidad máxima de cada color de tinta que se puede extender en un sustrato determinado.

Rollo de limpieza de cabezales

Rollo de material absorbente que se utiliza para limpiar la tinta sobrante de los cabezales de impresión después de cada transferencia sobre el sustrato.

Secando

El calor aplicado en la zona de impresión quita el agua y fija la imagen al sustrato.

Sustrato

Un material delgado, plano fabricado para realizar impresiones.

TCP/IP

Protocolo de control de transporte/ Protocolo Internet, del inglés Transmission Control Protocol/Internet Protocol. Protocolos de comunicaciones en los que se basa Internet.

Tensión

La tensión se aplica en el lateral de entrada y de salida de la impresora. Tiene que estar distribuida uniformemente a lo ancho de todo el sustrato, de modo que la carga del sustrato es una operación difícil.

Índice

A

abrazadera de tornillo
sustituir 343
activar/desactivar mantenimiento
201
actualización de firmware 27
advertencia 8
Agrupando 147
ajuste de impresión 115
ajuste sobre la marcha 115
alertas
errores 26
alertas, advertencias 26
alineación
comprobar el soporte central
376
almohadillas del oscilador
sustituir 344
añadir un trabajo de impresión 128
asistencia telefónica 419
Atención al cliente 419

B

bolsa rota 328
botella de recopilación de
condensación
acerca de 153
vacío 219
botella de residuos de limpieza del
cabezal de impresión
vacío 349
botones de parada de emergencia
11

C

cabezal de impresión
acerca de 151
alineal 177
comprobación y limpieza 164
especificación 421
insertar 161
mantenimiento 164
no se puede insertar 409

quitar 157
Reinsertar 409
cabezal de impresión rechazado 413
cadena de ventiladores de secado
sustituir 296
calibración
soporte central del rollo doble
377
calibración de color 184
características de la impresora 1
características principales de la
impresora 1
carga del sustrato en el eje 61
carga de un sustrato en la
impresora 67
cargar el sustrato
no se puede cargar 366
carro
reinicializar 416
cartucho de tinta
acerca de 151
conector doblado 409
especificación 421
estado 155
insertar 154
mantenimiento 155
no se puede insertar 408
no se reconoce 408
quitar 153
Reinsertar 408
cartuchos
uso indebido 156
codificador del eje de escaneado
limpieza 345
código QR 2
coherencia del color entre
impresoras 186
cola de impresión 135
cómo usar la impresora 1
componentes de la impresora 12
componentes principales de la
impresora 12
composición de la imagen 137

configuración de rollo a caída libre
83
configuración de rollo a recolector 86
configuración de rollo a rollo 69
configuración de rollo doble a rollo
79
consistencia del color 43
contactos del cabezal de impresión
limpieza 332
cortadoras en línea 101
cortadoras en línea 101
cristal de cuarzo de secado
sustituir 317

D

dépósito intermedio
sustituir 328
dépósitos de tinta
acerca de 153
limpieza 248
descargar el sustrato 95
diseño a doble cara 138
doble cara; varios trabajos 145
documentación 2

E

eje del eje de escaneado trasero
limpieza 271
eliminación de un trabajo de
impresión 136
encender y apagar la impresora 17
por primera vez 17
engranajes y las varillas de la
transmisión
limpieza y lubricación 273
entrada/salida del sustrato
limpieza 256
especificación de disco duro 423
especificaciones
acústicas 424
ambientales 424
consumibles de tinta 421
disco duro 423

- ecológicas 424
- encendido 423
- físicas 422
- funcionales 421
- memoria 423
- modos de impresión 422
- peso con respecto a la anchura del sustrato 421
- resoluciones de impresión 422
- suministro de aire 423
- tamaño del sustrato 421
- velocidades de impresión 422
- especificaciones acústicas 424
- especificaciones ambientales 424
- especificaciones de encendido 423
- especificaciones de memoria 423
- especificaciones ecológicas 424
- especificaciones físicas 422
- especificaciones funcionales 421
- estado de la impresora 26
- etiquetas, advertencia 9
- etiquetas de advertencia 9
- etiquetas de seguridad 9
- exportaciones múltiples
 - export 104

F

- filtro de aerosol
 - acerca de 152
- filtro del ventilador del cuadro electrónico
 - limpieza 253
 - sustituir 264
- filtro de secado
 - acerca de 152
- filtro externo de extracción de vapor
 - limpieza 269
- filtros de aerosol
 - limpieza 212
 - sustituir 166
- filtros del ventilador del armario eléctrico
 - limpieza 251
 - sustituir 262
- filtros de secado
 - sustituir 168
- fusible del armario eléctrico
 - sustituir 330

G

- goma lateral del módulo de polimerización
 - sustituir 346

H

- herramientas de mantenimiento 197
- HP Customer Care 419

I

- impresión a doble cara 90
- Impresión con rollo doble en los modelos 3000/3100/3200 63
- impresión lenta 415
- impresora
 - señal de estado 19
 - trasladar 18
- impresora no detectada 416
- impresora no imprime 415
- imprimación
 - sustituir 286
- imprimaciones de cabezal de impresión
 - grasa 280
- imprimir información de asistencia 420

J

- jdf, introducción 31

K

- kit de día y noche 96
- kit de limpieza de la impresora 196
- kit del recolector de tinta 50
- Kit de mantenimiento de la impresora 3x00 196
- kits de mantenimiento 195

L

- la impresora no se inicia 415
- lámparas de secado
 - sustituir 301
- limpiador de goma
 - sustituir 258
- luces
 - LED de comprobación 103
- Luces
 - platina de salida 20
- Luces LED de comprobación 103
- luz de la platina de salida 20

M

- mantenimiento
 - 125 litros 222
 - 1500 litros 262
 - 3 litros 354
 - 40 litros 360
 - 500 litros 258
 - cuando sea necesario 282

- desinstalación de recogedor de tinta 356
- obligatorio 208
- recogedor de tinta 500 362
- semanal 208

- mantenimiento con Print Care 198
- mantenimiento sin Print Care 199
- máscaras de impresión 114
- mensajes de error 426
- modo a prueba de fallos 165
- modos de impresión 422
- módulo del ventilador del aerosol
 - sustituir 292
- módulo de polimerización y placas de toma de aire
 - limpieza 357
- mosaicos 137
- optimizar 106

O

- opción de sesgo; comprobación 88

P

- parte inferior del carro
 - limpieza 244
- perfil de color 186
- perturbaciones electromagnéticas 415
- pestillo del eje se abre 368
- piezas de espuma del lubricante, sustitución 222
- placa de impacto
 - limpieza 267
- placa perforada
 - limpieza 351
- platina de salida
 - limpieza 216
- polvo y aerosol
 - comprobación 283
- posición del eje del carro 126
- precaución 8
- precauciones de seguridad 3
- preparación para impresión 45
- presentación de la impresora 1
- Print Care se reinicia 416
- Proactive Support 418
- problemas de calidad de impresión generales 385
- problemas de formación de bandas 186
- Procesador de imágenes de trama 16

- protector
 - limpiar 354, 356
 - sustrato 97
- protector del sustrato 97
- protector sujetapapeles de sustrato
 - textil
 - sustituir 365
- R**
- recipiente
 - acerca de 153
 - sustituir 170
- recipiente de tinta del detector de gotas
 - vacío 277
- recogedor
 - atasco de sustrato 383
 - bobina de forma incorrecta 383
 - deja de bobinar 382
 - falla a veces 383
 - sesgo o pliegues 383
 - sustrato desprendido 383
- recogedor de tinta
 - limpiar 356
 - limpiar varillas 355
 - sustituir piezas de espuma 360
- recortar 136
- reinicio e impresión 150
- requisitos del suministro de aire 423
- resoluciones de impresión 422
- rieles del carro
 - limpiar manualmente 341
 - limpieza 222
- RIP 16
 - añadir trabajos de 128
- rodillo de rollo de caída libre
 - limpieza 340
- rodillo de unidad
 - limpieza 214
- rollo de limpieza de cabezales
 - acerca de 152
 - errores 414
 - sustituir 171
- rotación de un trabajo de impresión 134
- ruedas de sujeción
 - limpieza 214
- S**
- seguimiento automático 186
- sensor de avance del sustrato
 - limpieza 210
- señal de estado de la impresora 19
- servicios de asistencia
 - HP Customer Care 419
 - Soporte proactivo HP 418
- Servidor de impresión interno
 - actualizar 27
 - idioma 22
 - inicio 21
 - mantenimiento 29
 - preferencias 22
 - unidades de medida 22
- Software 16
- Software de la impresora 16
- Soporte central de los ejes divididos del rollo doble del modelo 3500/3600 65
- Soporte proactivo HP 418
- soportes de borde del sustrato 45
- submódulo de una rueda de sujeción
 - sustituir 284
- sujetapapeles 45
- sustrato
 - ajuste preestablecido 104
 - arrugas 370
 - asistente 110
 - atascado 366
 - carga en el eje 61
 - carga en la impresora 67
 - compensación de avance 186
 - configuraciones 43
 - consejos 41
 - descargar 95
 - desprendido del núcleo 367
 - editar valor preestablecido 112
 - gestor de sustrato 119
 - gotas de tinta 375
 - mantenimiento 41
 - marcas de tinta 373
 - marcas físicas 374
 - no liso 368
 - no se puede cargar 366
 - nuevos 106
 - peso (con respecto a la anchura) 421
 - pliegues 369
 - poroso 50
 - quitar valor preestablecido 119
 - reducción 381
 - reducción variable 381
 - rollo a caída libre 83
 - rollo a recolector 86
 - rollo a rollo 69
 - rollo doble a rollo 79
 - ruido del pestillo del soporte central 380
 - ruido de vibración 368
 - se pega a la platina 373
 - tamaños (máximo y mínimo) 421
 - tipos compatibles 37
 - torcido 369
 - ver información 95
 - sustratos porosos 50
- T**
- tapa de estación de servicio
 - sustituir 325
- tapas de la estación de servicio
 - limpieza 347
- tapas de recopilación de lubricante
 - vacío 235
- tinta no de HP
 - consecuencias 156
- tormenta 415
- tornillos del eje del carro
 - lubricar 274
- trabajar con jdf 31
- trabajos de impresión 128
- transmisión y varillas
 - limpieza y lubricación 276
- trasladar la impresora 18
- trazado de diagnóstico de alineación de los cabezales 180
- U**
- usar la guía 1
- V**
- válvula de eje
 - sustituir 338
- velocidades de impresión 422
- ventilador de polimerización
 - limpieza 362
 - sustituir 321
- Z**
- zona de impresión
 - limpieza 208