

Cómo hacer una prueba de impresión InDesign o Photoshop

En pruebas, como en todo, hay calidades (mejores y peores). Cuanto más se aparte una prueba de los resultados que saldrán en el aparato final, peor será la prueba. Gracias a la colorimetría, esa "distancia" de error se puede medir y eso permite establecer unos valores mínimos dentro de los cuales la prueba es aceptable y, superados los cuales, la prueba no se puede considerar una prueba válida.

Cuando una prueba se halla dentro de los márgenes establecidos en un acuerdo de impresión, podemos hablar de una prueba contractual (es decir: Que el proveedor y el cliente acuerdan que los resultados deben atenerse a la prueba y viceversa según un margen de tolerancia acordado).

Todo esto lo aclaro, para indicar que en esta página no estamos realmente hablando de cómo hacer pruebas contractuales, sino simplemente de cómo hacer pruebas internas de trabajo para ir viendo cómo está quedando un trabajo antes de hacer pruebas definitivas.

Qué se necesita

Una impresora aceptable: Que disponga de un gamut de color lo bastante amplio y un comportamiento lo bastante estable. Dicho de otro modo: El espacio color de esa impresora debe ser mayor que los de los dispositivos que queremos reproducir para que no haya colores fuera de gama y su forma de representar los colores debe ser constante.

Si los colores del resultado final caen fuera de la gama de tonos que la impresora puede reproducir, no será posible representarlos (con lo cual no habrá prueba). Dicho de otro modo: El espacio de color representado por el perfil de la impresora debe abarcar el espacio de color representado por el perfil del dispositivo final para poder representar los colores posibles.

Eso excluye la posibilidad de representar muchos trabajos con tintas directas salvo que se trate de un aparato muy avanzado (de seis o más tintas) que disponga de una gama muy amplia (y las tintas metálicas, fluorescentes y barnices quedan excluidas en cualquier caso salvo que tengas una impresora especial al efecto).

Un papel con un tono más blanco que el del papel final y, si es posible, que sea parecido en textura o acabado (si pudiera ser el papel original en el que se va a imprimir, sería perfecto pero no es imprescindible que sea así).

Un perfil de color del dispositivo de prueba: (la impresora en la que vamos a hacer las pruebas) hecho sobre el papel que vamos a usar para hacer la prueba. Recordemos que no vale un perfil hecho con otro papel (un perfil reproduce una combinación impresora-tintas-papel, no sólo la impresora).

Un perfil de color del dispositivo que se quiere emular: Es decir el perfil de la prensa o rotativa en la que vamos a imprimir las copias finales. En muchos casos puede ser un perfil de un espacio estándar como Europe ISO Coated FOGRA27.

Para hacer el perfil de la impresora de prueba hará falta un espectrofotómetro (o alguien que te lo haga). Afortunadamente están bajando mucho de precio y existen productos como el ColorMunki, de X-Rite, que por unos 500 euros (IVA incluido) hace un trabajo rápido y satisfactorio.

Un documento bien construido: Para terminar, el documento debe estar construido con el perfil de color adecuado al aparato final (es decir, la prensa Europe ISO Coated FOGRA27), con sus perfiles asignados. Si vas a hacer modificaciones será imprescindible un monitor bien calibrado. En realidad eso es tan necesario, que casi lo doy por descontado en cualquier trabajo.