

GUIA DEL RECICLADOR

inTouch
NEWS

RT

ImagingWorld

EN ESPAÑOL

El nombre más confiable en impresión en 5 idiomas



PÁGINA 18

REMANUFACTURA DE CARTUCHOS COLOR DE ALTA GAMA:

¿UNA BATALLA PERDIDA?



2021
RemaxWorld
SEPTEMBER 16-18

Proudly Supporting
INTERNATIONAL
ITC
Imaging Technology Council

Asociado con  incorporado a  y la revista 

www.RTMworld.com

COLOR

Consumibles para Impresoras Inkjet y Laser

BROTHER ● SAMSUNG ● HP ● EPSON ● XEROX ● LEXMARK ● CANON

 **max**[®]
COLOR



La mejor relación
costo por copia
del mercado

JUMBO
hasta +500% mas
rendimiento



Contacta a nuestro distribuidor en tu país:

 ARGENTINA

argentina@max-color.com

 BOLIVIA

bolivia@max-color.com

 CHILE

chile@max-color.com

 COLOMBIA

colombia@max-color.com

 COSTA RICA

costarica@max-color.com

 ECUADOR

ecuador@max-color.com

 NICARAGUA

nicaragua@max-color.com

 PANAMA

panama@max-color.com

 PARAGUAY

paraguay@max-color.com

 URUGUAY

uruguay@max-color.com



Maxcolor Sudamericana S.A. - max-color@max-color.com

 /MaxColor.Sudamericana

 /MaxColorSud

RemaxWorld Expo 2021 16 al 18 de Septiembre



¿NO PUEDES LLEGAR A CHINA ESTE AÑO?

¿Buscas nuevos productos y soluciones para hacer crecer tu negocio de proveedores?



¡Tenemos la solución!

Es una oportunidad en línea, **cara a cara** que puedes tener con los proveedores que elijas, para los productos y servicios que necesitas



Clickea en "Find-a-Supplier" en www.RTMworld.com

Si tienes preguntas sobre Find-a-Supplier, pónete en contacto con: Gustavo Molinatti

📞 +54-9-11-4187-5872

✉️ gmolinatti@guidelreciclador.com

INNOVACIÓN ILIMITADA: KILIDER NUEVA PATENTE EMITIDA

 <p>Drum unit</p> <p>NPG67/74/GPR53/EXV49/54 (Tambor) Compatible con: IR-C3330/3320/3325/3320L/3520/3525/3530/3020/3120L/3125/C3025</p> 	 <p>Drum unit</p> <p>DR313/DR316(Tambor) DR313 Compatible con: Bizhub 308/368/458/558/C258/C308/C368/C458/C558/C658/C7930 DR316 Compatible con: Bizhub C250/300/360/7130i</p> 	 <p>Drum unit</p> <p>NPG71/45/46/GPR55/30/31/CEXV51/28/29(Tambor) Compatible con: IRC5535/5535i/5540/5550/5560/DXC5760/5750/5740/5735/IRC5030/5035/5045/5051/5235/5240/5250/5255</p> 	 <p>Drum unit</p> <p>NPG73/84/GPR-57/C-EXV53/59(Tambor) Compatible con: IR-4525/4535/4545/4551/4751/4745/4735/4725</p> 
--	--	---	---

 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-TK8365/8367 KLD-TK8375/8377</p>	 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-TN-328/626 Patente de invención CN N°: 201911341906.9</p>	 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-W1108A-W1103A-W1143A Patente de invención CN N°: 201910813795.0 Patente de invención US CN N°: US16575369</p>	 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-IMC3500/MPC3503 Patente de invención CN N°: 201911189749.4</p>
 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-IM350/430 Patente de invención CN N°: 201910875611.3</p>	 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-NPG-73/GPR-57/C-EXV53 KLD-NPG-71/GPR-55/C-EXV51 Patente de invención CN N°: 2019104118810.1 Patente de invención US CN N°: US16442587 Patente de invención EU CN N°: EP19180456.6</p>	 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-TK1200/1150/1160/1170 Patente de invención CN N°: 201811374841.3</p>	 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-OKI 310 Patente de invención CN N°: 201910895742.6 Patente de invención US CN N°: US16595517</p>
 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-TNP79/80/81 Patente de invención CN N°: 202010518746.7</p>	 <p>TONER KIT</p> <p>KLD-MX310 Patente de invención CN N°: 201910495312.7 Patente de invención US CN N°: US16451011 Patente de invención EU CN N°: EP19182322.8</p>	 <p>Drum unit</p> <p>KLD-R707,KLD-CF257A Tambor Patente de invención CN N°: 201910519641.0</p>	 <p>Drum unit</p> <p>NPG-68/GPR-54/C-EXV50</p>

Si deseas saber más sobre nosotros, eres bienvenido a visitar nuestro sitio web:
www.kilider.com



+86-769-81154355 / 81154366

FAX: +86-769-83116077

Email: info@kilider.com (Nate) sales3@kilider.com (Catherine) sales5@kilider.com (Jelena)
sales7@kilider.com (Kelvin) sales9@kilider.com (Summer)

DIRECCION: Huangyuan Area, Shangrao Economic and Technological
Development Zone, Shangrao City, Jiangxi Province, China



EN ESPAÑOL
**IMAGING
 WORLD**
 No.105 | 2021

05 | EDITORIAL



06 | COLOR EN LA FOTOCOPIADORA



Color en el Sector Fotocopiadoras: ¿en qué se Diferencia del Láser?

09 | EN MI OPINIÓN

¿Qué importancia tiene el color en su negocio?

10 | REMANUFACTURANDO MEJORES CARTUCHOS COLOR

Control de Color, Componentes y Técnicos de Cartuchos



22 | FIN DEL DÍA

Incoloro: el día en que las Empresas Dejaron de Imprimir en Color



25 | 5 PREGUNTAS

Mito, la Reina Global del Color, Comparte su Visión del Mercado



26 | COLOR DE FABRICACIÓN

¿Quién lo está haciendo? ¿En qué se diferencia del proceso del monocromático?



32 | CARTAS LATINAS

¿Dónde está el Color?



34 | DESCUBRIENDO RUSIA

Color y Nuevas Tecnologías de Impresión en Rusia



36 | CARTELERA

La última risa de Berto sobre color



Mientras la industria global celebra su 40 aniversario en 2021, recordamos a Enrique Stura, quien dio apoyo en muchos eventos latinoamericanos con sus talleres prácticos y técnicos con capacitación en color. Esta foto fue tomada en el evento Conferencia del Reciclador Caracas 2006 (Venezuela)

20 | LA HISTORIA EN LA PORTADA

Remanufactura de Cartuchos color de alta Gama: ¿una Batalla Perdida?



NOTA DEL EDITOR

Color: un logro pendiente para el aftermarket

Ya en mis primeros pasos con Guía del Reciclador, el color prometía ser el futuro de la Industria. El crecimiento que había tenido la remanufactura en el segmento monocromático desde principios de siglo y la aparición de gran cantidad de dispositivos láser color de todas las OEMs, hizo que todos en la Industria viéramos al color como el nuevo horizonte a conquistar. Imaginemos que el éxito de un solo cartucho, ¡ahora podía ser multiplicado por cuatro! El plan era perfecto. Estaban disponibles los dispositivos en las tiendas y en las oficinas, los proveedores de insumos ofrecían el nuevo porfolio color, miles de remanufacturadores de cartuchos ampliaban sus laboratorios y el compatible, único competidor posible, estaba sin un producto color de calidad. Y además el cliente que se había conquistado con productos monocromáticos, ¿por qué iría ahora a rechazar el producto color? ¿Qué podía fallar? Falló un poco de todo...o de todos. Desde un proyecto color OEM que no creció a los niveles esperados en los segmentos de mercado donde típicamente el aftermarket se movió, muchos proveedores de insumos que no lograron entregar calidad consistente y una gran parte de la comunidad de remanufacturadores que no tuvo la capacidad de entender la metodología técnica y comercial del color. Y además, los cartuchos NBC comenzaron poco a poco a mejorar en calidad y en costos. En esta edición ponemos nuevamente bajo la lupa la actualidad del color. Contribuidores de distintas partes del mundo comparten su visión acerca de dónde están las oportunidades, qué se precisa para obtener calidad y, especialmente, cómo conseguir que el color sea finalmente un logro alcanzado por el aftermarket.



GIHONCLICK
KING OF KINGS - LORD OF LORDS

GIHONCLICK®

Es la combinación perfecta de suministros, repuestos, insumos y cartuchos compatibles.

TONER QUÍMICO
DE ALTA DENSIDAD



TONER
LASER



DRUMS
OPC



DOCTOR Y
WIPER BLADES



CHIPS
LASER



*Especialistas
en impresión*



Centro Empresarial Portos Sabana 80
Km. 2.5 Autopista Medellín • Bodega 47
Cota - Cundinamarca • Colombia
PBX: 057(1) 898 5121



Calle Mayorazgo de Solís # 46
A005 CP 03330 Col. Xoco,
Delegación Benito Juárez
Ciudad de México • México
Tel. (52) 558 600 9499



dypsion international
@dypsion1

www.
dypsion
.com



www.gihonclick.com

David Gibbons



Recuerdo la primera vez que vi televisión color. Sí, crecí en un mundo con televisión en blanco y negro que tardaría hasta un minuto en aparecer la imagen después de que la encendieras.

El 7 de octubre de 1974, los australianos vieron los primeros

patrones de prueba color transmitidos en sus televisores. Cinco meses después, se lanzó la televisión color. Mi programa favorito era *The Saint* (El Santo), protagonizado por un muy joven Roger Moore.

La primera televisión en color que vi a través de un escaparate reveló una secuencia de acción muy colorida para el actor que se convertiría en una famosa estrella de James Bond.

Al crecer, mi padre y yo nos permitimos procesar fotografías en blanco y negro en un cuarto oscuro muy sofisticado con una ampliadora y todos los productos químicos necesarios para dar a luz una imagen monocromática en papel blanco.

Hasta cierto punto, era un mundo en blanco y negro en el que vivía. Y, sin embargo, tuve una infancia muy colorida.

¿Podrías imaginar un mundo sin color? No estoy seguro de ti, pero cuando selecciono comida en un restaurante, el color juega un papel muy importante en la elección que hago. ¿Cuántas elecciones tomamos porque el color está involucrado?

¡Sin embargo, los científicos entre nosotros se apresurarían a decirnos que no hay color en el mundo!

En verdad, el color es el resultado de la luz que rebota en un objeto o es absorbida por él. Entonces, si ve el color verde, en realidad está viendo un objeto que absorbe todos los colores mientras que el verde rebota y se refleja. Mi percepción del rojo, puede que sea muy diferente a la tuya.

¿Sabías que el negro ocurre cuando se absorbe cada color, mientras que el blanco

es cuando no se absorbe ningún color?

¿Significa esto que el color es solo una ilusión?

Bueno, este número de la revista ciertamente no es una ilusión. Contamos con colaboradores increíblemente talentosos que nuevamente comparten información importante sobre la fabricación de tóner color, la remanufactura con tóner color y la identificación de las diferencias críticas que enfrentan quienes fabrican cartuchos color y monocromáticos. Existe una diferencia, al igual que existe entre los tóners color para fotocopiadora y para la impresora.

Colorea tu negocio y tu mundo. ¡Disfruta!

David Gibbons
Publisher



Director Editorial

Gustavo Molinatti <gmolinatti@guiadelreciclador.com>

Directores

David Gibbons Victoria Zhao

Equipo Editorial

Maggie Wang Tequila Yan

Diseñadores Gráficos

Miuling Peng

Equipo de Marketing

Gustavo Molinatti Cecile Zheng

Oficinas Regionales

Europe

Mark Dawson <Mark.Dawson@RTMworld.com>

Africa

Stuart Lacey <stuart@delace.co.za>

India

Dhruv Mahajan <Dhruv.Mahajan@RTMworld.com>

Russia

Business Inform

Stanislav Malinskiy <malinskiy_stas@mail.ru>

Egypt

Arab Print Media

Walid Qorish <walid@arabprintmedia.com>

Australia

Sabrina Lo <Sabrina.Lo@RTMworld.com>

Korea

James Hwang <jdhwang@hotmail.com>

Japan

Iemori Kanetoyo <kanetoyo@sunwise2001.com>

China-Head Office

Level 20, RT Building, No. 55, Pingbei 2nd Road,
Zhuhai, Guangdong, China
Tel: +86 (0)756 322 0716

Subscriptions & Advertising

Gustavo Molinatti <gmolinatti@guiadelreciclador.com>

Email

<editor@RTMworld.com>

<gmolinatti@guiadelreciclador.com>

Website

www.RTMworld.com

www.blogdelreciclador.com



Color en el Sec ¿en qué se Dife

A los efectos de este artículo, las fotocopiadoras a color son dispositivos que se utilizan en el sector de volumen medio a alto con un enfoque en la función de la velocidad por copia para A3, A4 y formatos similares.

Los cartuchos de estas fotocopiadoras tienen unidades de tambor independientes en la mayoría de los casos. Siempre hay excepciones como las impresoras Brother, pero no las consideraremos como fotocopiadoras.

El Grupo HaoYinBao (HYB) tiene una buena historia que contar cuando se trata de proporcionar una buena experiencia de usuario con tóner para fotocopiadoras en color.

Las copiadoras a color se configuran de manera diferente

Si te centras en la calidad, debes ver los productos de manera diferente. La mayoría de los cartuchos de tóner de HYB, por ejemplo, están fabricados para funcionar de manera compatible en fotocopiadoras color de fabricantes de equipos originales como Ricoh, Canon, Kyocera, Konica Minolta y Xerox. Las líneas de producción, junto con el control de calidad, los laboratorios de pruebas, los procesos de desarrollo y los estándares se diseñaron especialmente para tóner, donde los cartuchos individuales tienen una capacidad esperada de entre 7.000 y 69.000 copias.

Desde el principio, las formulaciones de tóner color que se utilizan para llenar los cartuchos de fotocopiadoras



Kim Lee, Director de Ventas Internacionales de HYB con sede en China, expresa sus opiniones sobre el tóner para fotocopiadoras color basándose en sus 12 años de experiencia en la comunicación con importadores y distribuidores globales clave que se especializan en suministros de imágenes para fotocopiadoras.

¿Por qué las Fotocopiadoras: ¿Diferencia del Láser?

✍ Kim Lee

deben cumplir con estándares más altos por varias razones diferentes:

1. Las formulaciones de tóner deben proporcionar estabilidad cuando se colocan en máquinas dedicadas (un cartucho de tóner compatible con una capacidad de 25.000 copias, por ejemplo, se usará continuamente en la misma máquina fotocopiadora con cuatro a cinco cartuchos sin experimentar ninguna caída en el rendimiento).
2. Incluso los cartuchos de apariencia similar deben llenarse con diferentes formulaciones de tóner para garantizar una buena fusión en fotocopiadoras de diferentes velocidades.
3. Los tóner deben ser compatibles con máquinas y piezas de repuesto; el tóner no debe dañar las piezas OEM, como el tambor y las unidades de revelado.

Hacer frente a las fallas

Los fabricantes calificados de cartuchos de tóner color del aftermarket deben aspirar a suministrar productos que no presenten problemas a los clientes finales. Tomemos por ejemplo un usuario final que instala un cartucho con tóner y un tambor incorporado (como HP CE250A) y falla en la impresora. El usuario final llama al minorista y obtiene un nuevo cartucho para reemplazar el defectuoso en la impresora. Se reemplaza toda la unidad y, en la mayoría de los casos, no se crean problemas con otras partes de la impresora.

Esta no será la misma historia con un cartucho de tóner color defectuoso utilizado en una fotocopiadora. Si está lleno de tóner problemático, puede causar estragos en las unidades de tambor, las unidades de revelado y otras piezas de la máquina. Se necesitará un técnico en el sitio para resolver todo tipo de problemas que se hayan producido hasta que el cliente esté satisfecho. Imagina los costos involucrados, incluido el tiempo



de inactividad experimentado por el usuario final. ¿El distribuidor que compró los productos del aftermarket arriesgará su reputación y pérdidas financieras con proveedores no calificados?

Las calificaciones y la experiencia marcan la diferencia

Algunos fabricantes de toners para fotocopiadoras no son buenos con estos productos. Los distribuidores a menudo comparten experiencias lamentables sobre la compra de toners para fotocopiadoras color de baja calidad, alegando que los problemas de calidad ocurrieron después de mil o dos mil páginas. Esta es una experiencia común que molesta a los distribuidores cuando los fabricantes solo realizan pruebas de "nivel de entrada".

Aquellos que fabrican cartuchos color para impresoras láser no probarían los toners en cientos de miles de páginas para testear la calidad. No es necesario, pero con las fotocopiadoras lo es.

Las fábricas profesionales de tóner para copadoras color deben probar cientos de miles de copias para poder realizar observaciones sobre el impacto del tóner en

otras partes del equipo, así como en la salida de la página.

Solo mediante la prueba de productos a largo plazo puede haber una verdadera medida del retorno de la inversión en el desarrollo y producción de cartuchos de fotocopiadora color. Los fabricantes de cartuchos de impresora no realizan el mismo nivel de inversión para lograr sus niveles promedio de ganancias y precios.

En general, los cartuchos de tóner color para impresoras tienen una carga de trabajo mucho menor en comparación con los cartuchos de tóner para fotocopiadoras. La mayoría de los cartuchos de tóner láser color se producen para satisfacer la demanda de capacidad unitaria de entre 1.200 y 4.000 páginas. Las listas de productos para los fabricantes de cartuchos de fotocopiadoras revelan que más del 85 por ciento de los productos que se venden tienen una capacidad de entre 11.000 y 69.000 copias. Con el fin de suministrar productos que produzcan buenas imágenes en color, cualquier proveedor calificado debe estar equipado con fotocopiadoras de prueba para cada producto y seguir procedimientos de prueba específicos.

26

26 AÑOS DE EXPERIENCIA

VENTAS EN 150+ PAÍSES

5000+ CLIENTES

132 MILLONES DE CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN ANUALES

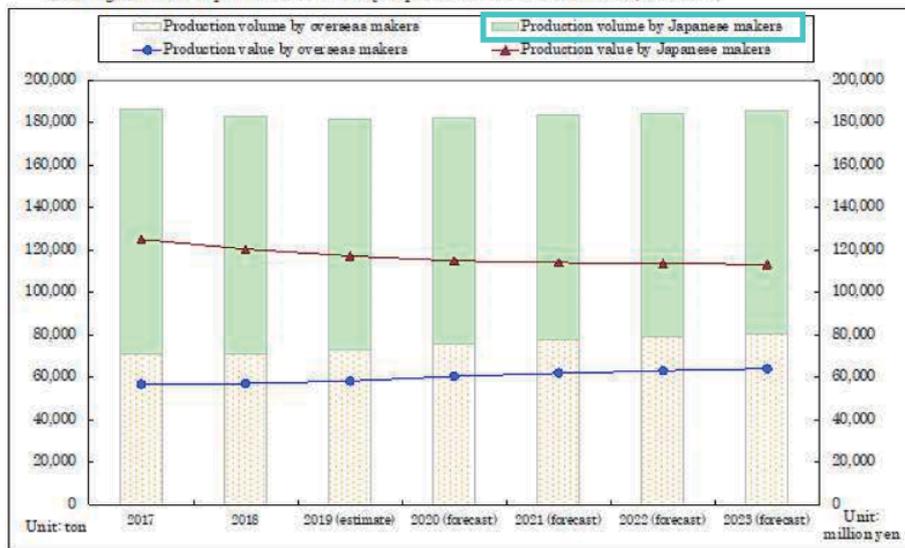


con 11 millones de capacidad de producción mensual
La fábrica cubre 23.000 metros cuadrados



Fundada en 1995,
Ink-Tank es un fabricante profesional de cartuchos de
tinta compatibles que se dedica a suministrar a los clientes diversos consumibles de impresión.





Recientemente, muchos proveedores de cartuchos de impresora se han lanzado al segmento de suministros de imagen para fotocopiadoras pensando que simplemente pueden duplicar sus procedimientos de fabricación de impresoras en suministros de tóner para fotocopiadoras. Estos recién llegados también traen la misma estrategia de precios feroz que utilizan con sus ventas de cartuchos HP compatibles. Muchos ni siquiera saben que los proveedores chinos no dominan el mercado internacional de suministros para fotocopiadoras. Muchos también han desarrollado una mala reputación por su mala calidad entre los distribuidores. Es importante que los fabricantes se den cuenta que cada segmento del mercado tiene un grupo diferente de clientes y una demanda de calidad diferente. La competencia con la premisa de respetar estas reglas hará crecer la buena reputación de los fabricantes en el campo, mientras que copiar el mismo modelo comercial del sector de impresoras láser probablemente arruinará el mercado y hará que los clientes vuelvan a los productos OEM.

El estado del mercado de tóners a granel es diferente

Según los datos publicados por Data Supply Inc. (propuesta de tóner para 2020), los 16 principales fabricantes japoneses de tóner OEM y aftermarket todavía capturan la mayor parte de la participación del mercado global (en términos de valor y volumen) en comparación con la suma de todos los demás fabricantes de tóner internacionales.

Esto revela cómo el mercado está dominado por empresas como [1] Canon [2] Ricoh [3] Fuji Xerox [4] Konica Minolta [5] Kyocera Document Solutions [6] Sharp [7] Toshiba TEC y hasta el final de lista [16] OKI Data. Estos también son fabricantes de fotocopiadoras. Además de ellas, las otras diez empresas japonesas tienen ocho que se centran en tóner para fotocopiadoras y solo dos han concentrado su negocio en las impresoras láser.

No es difícil encontrar que los fabricantes chinos de tóner color a granel, como Dinglong, tengan avances en impresoras en lugar de fotocopiadoras. La calidad de los

cartuchos para fotocopiadoras depende principalmente del tóner, mientras que la calidad de los cartuchos para impresoras

depende de la configuración de los componentes, incluidos el tóner, OPC, MR, chips y otras partes relevantes. Cabe señalar que el 100 por ciento de los componentes requeridos pueden ser suministrados por la cadena de suministro china. El enfoque diferente en los productos eventualmente conducirá a una diferencia en la calidad, como hemos notado en los comentarios del mercado.

Los comerciantes y distribuidores deben prestar atención al establecimiento de altos estándares para los proveedores de cartuchos de tóner color para fotocopiadoras y tener en cuenta las diferencias en los productos. Solo aumentando la conciencia y prestando atención al aftermarket de productos de fotocopiadora se desarrollará una dirección positiva. ■

Los fabricantes calificados de cartuchos de tóner color del aftermarket deben aspirar a suministrar productos que no presenten problemas a los clientes finales.

EN MI OPINIÓN

¿Qué importancia tiene el color en su negocio?



Rusia

Tatiana Brazhnikova

Jefa del Departamento de Importaciones PMC Company

Jefa del Departamento de Importaciones, PMC Company

Vemos que las ventas de máquinas color están creciendo aquí en Rusia, por lo que seguirá la demanda de cartuchos color. Y luego muchos necesitarán remanufacturar esos cartuchos. Esto significa que aumentará la demanda de tóner de color, especialmente tóners de alta calidad y rendimiento. Nuestros tóners son de los galardonados fabricantes de tóner japoneses IMEX y MKI. Esperamos que nuestras ventas de tóner de color crezcan gracias a la evaluación de expertos independientes, en un momento en el que más dispositivos están ingresando al mercado.



Turquía

Aylin Horozal

Jefe de comercio exterior, Fabricación de productos de imágenes de IPM

Los colores son excelentes herramientas para ayudar a los consumidores a alcanzar sus expectativas cuando imprimen desde sus computadoras, haciendo realidad sus planes en la computadora mediante sistemas de impresión. Trabajamos siempre con la más alta calidad para asegurarnos que estén satisfechos con lograr los mejores resultados. Ha sido nuestro mayor honor asegurarnos que los usuarios finales obtengan excelentes impresiones con colores asombrosos que brindan los mejores resultados durante años.

Control de Calidad y Técnicos de



Coenie Greyling, con base en Johannesburgo, Sudáfrica, es un entrenador oficial de STMC para toda África. Tiene un historial probado de éxito en entornos de producción y remanufactura relacionados con la seguridad, la gestión de materiales, la planificación del trabajo, el control de calidad y la formación de empleados y clientes.

olor, Componentes e Cartuchos

—Coenie Greyling , entrenador STMC para remanufactura de un mejor cartucho color

 Coenie Greyling

Es cierto que la remanufactura de cartuchos

monocromáticos

es más

amigable

con

la

producción

y mucho más indulgente que con sus contrapartes en color.

En las operaciones color, tienes cuatro cartuchos individuales que combinan sus

impresiones para crear una sola imagen en la página impresa, a diferencia de los sistemas monocromáticos.

Hay una razón por la que el aftermarket tiene una participación de mercado tan baja de cartuchos color en comparación con los

monocromáticos. En general,

tanto los remanufacturadores como los fabricantes de nuevas construcciones no han podido producir un producto consistente y confiable. En muchos casos, han abandonado sus esfuerzos en color para concentrarse más en el monocromático.

El problema que debe abordarse es la falta de una oferta del aftermarket de un sistema de color integrado que ofrezca componentes combinados y equilibrados que brinden una calidad de impresión constante durante todo el ciclo de vida del cartucho. Esta es una oportunidad perdida ya que el potencial de mercado es considerable.

Históricamente, las empresas de éxito que fabricaban cartuchos color tenían una sección "color" separada en sus unidades de producción. Si tenías cuidado, esto no era necesario para evitar la contaminación cruzada. Más bien, estas áreas estarían muy centradas en la producción de cartuchos color.

Según mi experiencia, un buen técnico "monocromático" no necesariamente puede remanufacturar un cartucho color. Muy al contrario, sería mejor capacitar a un nuevo técnico para este puesto a fin de garantizar que no se transfirieran "malos" hábitos de la experiencia "mono" anterior. Es esencial que el técnico en color acepte y comprenda el desafío en el diseño y la fabricación de todos los componentes individuales. También deben respetar las mayores tolerancias requeridas en el montaje y desmontaje y los tecnicismos asociados. Estos técnicos pronto serían vistos como más especializados y adeptos con un conocimiento profundo del sistema completo, su razón, uso e implementación.



dypsion international



@dypsion1



GIHONCLICK
KING OF KINGS - LORD OF LORDS

**TINTAS PARA
SUBLIMACIÓN**



**SOLUCIÓN
LIMPIADORA**
A BASE DE AGUA



La composición exclusiva de Gihonclick® reduce el taponamiento de inyectores, ofrece mejor presentación en cada impresión y una excelente relación costo-beneficio y que proporciona unos colores vivos y duraderos igualando a las originales.



**TINTAS
ECOSOLVENTE
PARA PLOTTER**



19 AÑOS
DE
EXPERIENCIA

**TINTAS
DURABRITE**
Compatible para Epson



**TINTAS
PIGMENTADAS**
Compatible para HP - Lexmark - Canon



TINTAS DYE
COMPATIBLE PARA EPSON



**En tintas
compatibles
somos insuperables**

Centro Empresarial Portos Sabana 80
Km. 2.5 Autopista Medellín • Bodega 47
Cota - Cundinamarca • Colombia
PBX: 057 (1) 898 5121



Calle Mayorazgo de Solis # 46
A005 CP 03330 Col. Xoco,
Delegación Benito Juárez
Ciudad de México • México
Tel. (52) 558 600 9499

www.
dypsion
.com



www.gihonclick.com



↶ Densitómetro de color midiendo la densidad reflejada

Manejo y proceso de componentes: las reglas básicas

En años pasados, el manejo de los componentes contenidos dentro de un cartucho era de suma importancia. Los componentes de repuesto, como las fundas de rodillos magnéticos, fueron un sueño hecho realidad. Tuvimos que atesorar cada pieza reutilizable disponible del cartucho OEM. El manejo de los componentes OEM fue una parte crucial del proceso si eran viables para su reutilización. La exposición a la luz del OPC o tocar la superficie de trabajo de cualquier componente fue motivo de preocupación.

Una vez que las piezas de repuesto del aftermarket estuvieron disponibles, fue necesario realizar varias pruebas para encontrar la mejor combinación

utilizando la metodología de selección de componentes.

Es fundamental para el resultado final de la calidad de impresión del cartucho, la combinación de componentes utilizados en el sistema. Ninguno de los componentes es independiente y tiene un impacto profundo en el siguiente componente con el que interactúa. Este

El OEM tampoco siempre lo hace bien. Hay algunos casos en los que un error de diseño se escapó de su I+D en ciertos lanzamientos de productos.

principio es fundamental para la función del sistema y es la forma en que el OEM lo desarrolló con grandes inversiones en dólares.

Hasta cierto punto, vale la pena emular sistemas similares a la producción OEM, ya que existe una razón muy específica

para cada componente y proceso. Han gastado millones de dólares para crear el cartucho. Entonces, es lógico estudiar y emular lo que han logrado, incluso hasta el ensamblado. Algo tan aparentemente insignificante como un punto de grasa conductora o lubricante en un engranaje específico puede afectar dramáticamente los resultados y causar variaciones en la calidad y estabilidad de la impresión.

Para resaltar algunos de los requisitos, considera la cuchilla dosificadora. El número de soldaduras en la hoja que la conecta al estampado puede cambiar la tensión / rigidez de la hoja, y también lo hace el grosor de la hoja: demasiado gruesa y demasiado rígida da como resultado una presión excesiva ejercida sobre el rodillo revelador, demasiado delgado

RtmMundo

RT Fuera de este Mundo

El Nombre Más Confiable
en Impresión

www.RTMworld.com

Plataforma Global de Búsqueda
de Proveedores

Find-a-Supplier.RTMworld.com



Facebook: recyclingtimes
+20.000 seguidores



Twitter: Recycling_Times
+18.000 seguidores



LinkedIn: RT Media
+1.100 seguidores



Vimeo: Intouchnews
+67.000 visualizaciones de videos



YouTube: Recycling Times Media
+22.000 visualizaciones de videos



WeChat (Chino): irecyclingtimes
+22.000 seguidores

RT

Para anunciar por favor contacta a: Gustavo Molinatti

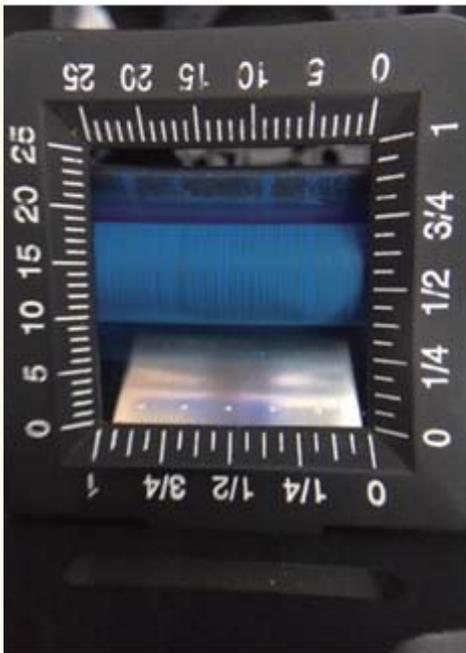
+54-9-11-4187-5872

gmolinatti@guiadelreciclador.com

Comexposium Recycling Times Exhibition Services Ltd

www.RTMworld.com

RT



Usando un iPhone con lupa de impresora para resaltar las marcas en el rodillo revelador debido a la acumulación de tóner en la cuchilla dosificadora. ¿Cuál fue la verdadera causa?

y demasiada poca presión y la carga triboeléctrica generada detrás de la hoja podría verse comprometida.

Todo esto sucede a nivel de ingeniería. Por lo tanto, si encuentras un problema de fuga debajo de la cuchilla dosificadora, puedes intentar colocar un poco de espuma para evitar la fuga. Es muy posible que crees otro problema al cambiar el ángulo de ataque de la cuchilla dosificadora al rodillo revelador. El enfoque de “curita” de antaño no sería suficiente en este caso.

Además de la preocupación de la cuchilla dosificadora, debemos agregar el tóner, el rodillo de adición de tóner y la cuchilla de sellado del rodillo revelador. Esto cubre la sección de desarrollo del cartucho y todos estos componentes interactúan entre sí directamente. Cada componente de este sistema debe complementar el componente antes y después del ciclo de impresión.

El OEM tampoco siempre lo hace bien. Hay algunos casos en los que un error de diseño se escapó de su I+D en ciertos lanzamientos de productos. Por ejemplo, el cartucho color 2025 inicialmente tenía una hoja de sellado de rodillo revelador con rigidez insuficiente.

Esta deficiencia de diseño hizo que el tóner se escapara más allá de la superficie de contacto. El rodillo revelador creó las condiciones adecuadas para que apareciera un defecto en la



página impresa; esto fue rápidamente detectado por el OEM y pronto rectificado. Como siempre con el color, si cambia una parte del componente o la ecuación del ensamblaje, puede estar seguro de que toda la combinación no funcionará de manera óptima.

No solo los componentes son fundamentales para el éxito, sino también deben destacarse los detalles más finos del montaje y desmontaje.

Toma el espacio de la cuchilla dosificadora por ejemplo. Volviendo al cartucho SX original, tenía una cuchilla dosificadora rígida, y la posición / apertura de la cuchilla en relación con el rodillo magnético era esencial para lograr una calidad constante. Como tal, el aftermarket ofreció a los remanufacturadores herramientas de separación específicas y una gran cantidad de plantillas en los años siguientes para lograrlo.



↑ Connie Greyling y Stuart Lacey dicen que es hora de remanufacturar adecuadamente los cartuchos NBC, así como los OEM.

↑ Marcado en la cuchilla de sellado del rodillo revelador

Incluso apretar demasiado el tornillo de fijación causará demasiado torque en la superficie de la hoja, distorsionando la hoja marginalmente, pero lo suficiente como para generar defectos de impresión.

El vacío

Las combinaciones de suministros de componentes desarrolladas para la industria de la remanufactura se han desarrollado utilizando carcasas de cartucho OEM vacíos, vírgenes y de ciclo único. El suministro de vacíos ofreció un nivel de consistencia para los componentes compatibles.

Los cartuchos de nueva construcción, en comparación, varían demasiado, dado

que provienen de decenas de proveedores diferentes. Inicialmente, los plásticos de nueva construcción que usaban no eran lo suficientemente robustos o estables para permitir la remanufactura. Hoy, sin embargo, se puede argumentar que ciertas fábricas de nueva construcción

Si tienes un proveedor de componentes que no comprende la interacción eléctrica y física fundamental entre los componentes críticos, entonces es imposible tener un sistema equilibrado.

están produciendo cartuchos usando plásticos que permitirían un ciclo adicional o más, por lo que la remanufactura se está convirtiendo en una posibilidad muy real. De hecho, las fábricas que producen estas nuevas construcciones de color y calidad

podrían lanzar piezas y kits estables y combinados. Si lo hicieran, entonces sus envases vacíos se convertirían en un nuevo producto codiciado y fabricable.

Consideraciones de posproducción

También es esencial para la experiencia del usuario final evitar "fugas" vergonzosas tan pronto como se saca el cartucho de la caja. Cuando los cartuchos se prueban posteriormente en la fábrica, deben ejecutarse a "cartucho seco" para agotar el tóner de prueba. Esto también podría evitar un sello atascado que literalmente "explota" sobre su cliente cuando tira de la cinta de liberación.

Incluso aquellos que logran construir el cartucho color perfecto con el sistema

combinado ideal pueden arruinarlo todo durante el envío. La posición de reposo del cartucho durante el envío es fundamental para limitar la posibilidad de derrames de tóner. Incluso cuando el cartucho está sellado correctamente, la posición real del cartucho es vital para evitar que el tóner residual de las pruebas posteriores se escape de la tolva de desechos.

Aun teniendo un proveedor que ofrece todos los componentes necesarios para construir un cartucho color, no hay garantía de éxito. La pregunta siempre es "¿Se han desarrollado y combinado estos componentes para crear un sistema / combinación equilibrada?"

Si tienes un proveedor de componentes que no comprende la interacción

eléctrica y física fundamental entre los componentes críticos, entonces es imposible tener un sistema equilibrado. Es casi imposible que un remanufacturador independiente desarrolle un sistema perfectamente adaptado. Dependen totalmente del fabricante del componente y no pueden controlar la multitud de variables. Esto explicaría, en parte, por qué el aftermarket tiene una participación tan pequeña del mercado frente a los OEM. La participación del aftermarket en el mercado global monocromo es mucho mayor que la participación en color.

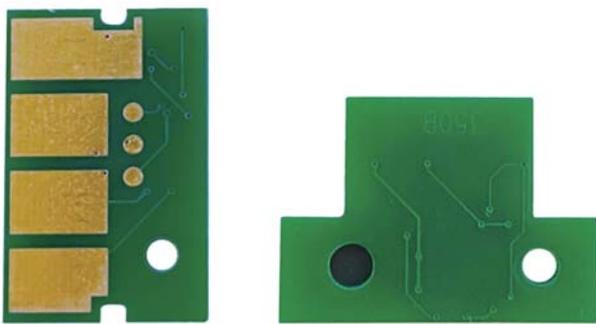
Remanufacturar cartuchos mono es mucho más indulgente. Sin embargo, un entrenamiento competente junto con un sistema de color perfectamente

compatible y equilibrado proporcionaría un producto excelente que podría competir con confianza y directamente con el OEM.

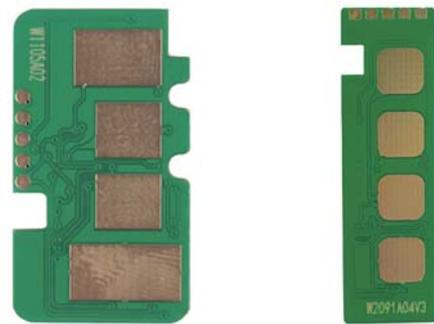
He tenido el privilegio de trabajar junto a algunos de los ingenieros líderes de esta industria. Han desarrollado un conjunto de componentes perfectamente combinados para crear sistemas de color. La única variación es la precisión del técnico que maneja los componentes.

Hoy en día es perfectamente factible construir un cartucho color que pueda competir con el OEM. Simplemente necesita un sistema combinado de componentes, un vacío que le permita utilizar estos componentes, un poco de cuidado en sus instalaciones y un técnico bien capacitado. ■

Acro colorful Technology CO., Ltd
TONER CHIP



- Lexmark cs421/431/521/622/CX421/522/622/625/78C20K0
- Lexmark C2325/MC2325/C2425/MC2425/MC2535/MC2640/C2320K0
- Lexmark C2425/MC2425/MC2535/MC2640/C242XK0
- Lexmark CS720de/CS725de/CX725de/74C20K0
- PANTUM CP2300DN/CP2506DN PLUS/CM7105DN/CTL-300
- PANTUM CP2300DN/CP2506DN PLUS/CM7105DN/CTL-300H
- PANTUM CP2500DN/CM7000FDN/CTL-350
- PANTUM CP2500DN/CM7000FDN/CTL-350H



- 105A/W1105A
- 106A/W1106A
- 107A/W1107A
- 116A/W2060A
- 117A/W2070A
- 118A/W2080A
- 119A/W2090A
- 110A/W1110A
- 133A/W1333A
- 334A/W1334A
- 135A/W1335A
- W1003AC
- W1005AC
- W1006AC
- W1007AC
- Xerox B215/B210/B205
- Xerox B1022/B1025

Email: julia@szcolorful.com
 Dirección: Room 8308, 4 floor Wangcheng Building,
 Longguan East Road, Longhua District, Shenzhen.

Tel: +86-755-28573951
 Fax: +86-755-29494906
 Web: <https://szcolorful.en.alibaba.com>



Remanufactura de C Gama: ¿una Batalla



Cassio Rodrigues, es un ingeniero que trabaja en el aftermarket desde 1994, tiene una amplia experiencia con productos de impresoras láser y de inyección de tinta, así como con impresoras de gran formato. Habiendo trabajado como consultor técnico durante más de 2 décadas, se unió a Katun Brasil como Supervisor Técnico para el mercado brasileño en 2018.

Cartuchos color de alta Perdida?

✍ *Cassio Rodrigues*

Cuando me pidieron por primera vez que escribiera algo sobre la remanufactura de cartuchos color, pensé en explicar cuestiones técnicas, problemas o procedimientos. Sin embargo, cuanto más hablaba con la gente sobre el tema, más claro quedaba que el problema no era técnico.

Comencé a remanufacturar cartuchos de inyección de tinta en 1994 y luego trabajé con cartuchos láser. Con el paso del tiempo, me especialicé en procedimientos de alta calidad y fui llamado a asesorar, capacitar y dar presentaciones sobre el proceso de remanufactura. La atención se centró en cómo prevenir fallas, cómo evitar fugas, cómo elegir la mejor combinación de materiales (como tambores OPC, toners y chips). Poco a poco me centré más en equipos de impresión de gran formato. A través de las manos del destino, me encontré siendo "reciclado" de regreso al aftermarket para ser contratado por Katun, donde trabajo en el área técnica.

En las últimas dos décadas, hemos visto que la proporción de cartuchos compatibles color aumenta significativamente cada año. Esto ha erosionado la cuota de mercado de los productos color remanufacturados, tanto en términos de precio como de calidad. Entonces, la pregunta continúa siendo: ¿es factible remanufacturar cartuchos color?

Remanufacturar correctamente cartuchos color complejos, como HP, es un procedimiento complicado. Incluso HP ha intentado hacer esto en el pasado y ha fallado.

El proceso comienza con la elección de las materias primas y cómo se combinan dentro del cartucho. Por lo general, los mejores proveedores ofrecerán tóner en polvo, tambores y cuchillas. Recomiendo

encarecidamente que todo se cambie durante el proceso de remanufacturado. Incluso si a simple vista percibe que algunos componentes siguen siendo útiles durante un ciclo más.

El proceso en sí también es complicado. Cada cartucho debe desmontarse cuidadosamente, limpiarse con una aspiradora, inspeccionarse y limpiarse a fondo. Se deben revisar todos los componentes que permanecerán con el cartucho, incluidos sellos, rodillos y agitadores.

Y entonces, y solo entonces, se rellena el tóner, separando el relleno de cada color en un lugar aislado de la línea de producción para evitar la contaminación en el aire. Después de esto, recomiendo

Parecería que la remanufactura de color se considera un secreto o la práctica de alguna secta oscura.

encarecidamente que se prueben todos los cartuchos para asegurarse de que funcionen correctamente.

Estos principios y procedimientos, simples pero importantes, fueron la fórmula para cada consultoría o presentación que hice. Nada ha cambiado y, sin importar el modelo del cartucho o la marca de la impresora, se debe seguir el proceso.

He descubierto que estos procedimientos hoy en día están muy restringidos a unas pocas empresas. Parecería que la remanufactura de color se considera un secreto o la práctica de alguna secta oscura. Es totalmente innecesario ya que es tan simple como seguir los pasos y no tomar atajos.

El costo

Además del costo de las materias primas y los componentes, también está el costo del procedimiento en sí. Cabe señalar que se tarda dos o tres veces más en remanufacturar un cartucho color en comparación con uno monocromático. Y exige una persona calificada para hacerlo. Requiere personal experimentado y capaz de identificar cualquier posible defecto entre las piezas usadas y seguir los pasos correctos.

Cuando se considera la mano de obra, el costo de producir un cartucho color es al menos el doble que el de uno monocromo. Algunas empresas simplemente no quieren absorber este costo.

Trabajando en Katun, cerca de nuestro laboratorio, tuve la oportunidad de comprender completamente la ingeniería que se utiliza en un cartucho. Es difícil describir el cuidado que debe tener cada detalle durante la fase de investigación y desarrollo. El

proceso para obtener, calificar y mantener a cada proveedor es agotador porque todo, desde un pequeño resorte hasta el polvo de tóner, el chip o el tambor, debe ser complementario con todas las demás partes. Luego están las innumerables pruebas y protocolos de calificación que se deben realizar para poder certificar un producto que puede funcionar tan bien como el original. Esto también requiere tiempo y esfuerzo y algunos se niegan a invertir en él.

Otro costo, relacionado con los cartuchos color, es la tasa de fallas. Dado que los márgenes de beneficio se reducen año tras año, muchos remanufacturadores han tenido que recortar algunos costos internos. Encontré líneas de producción en más de unas pocas empresas donde los mismos



Un universo de productos



Insumos de Impresión

100% Compatibles
EPSON - HP - LEXMARK - CANON

Toner
Cintas
Inkjet
Papeles Especiales

Las marcas y modelos citados son propiedad registrada de sus fabricantes, su mención es únicamente en caracter descriptivo.

Nueva Línea de Periféricos

Mouse
Keyboard
Headphone
Microphone
Hub
Web Cam



Av. Colonia 457 (C1437JNI), Capital Federal
+5411-4308-5759 - www.evertec.com.ar



empleados están remanufacturando cartuchos monocromáticos y color exactamente en la misma ubicación.

Las consecuencias de la reducción de costos significan que hay menos tiempo para la remanufactura, lo que a su vez significa que se reduce el número de pasos. Puede salirse con la suya a veces con el monocromático, pero tendrá grandes problemas si hace lo mismo con los cartuchos color. Mi investigación revela que los remanufacturados experimentarán tasas de falla de hasta el 25 por ciento en tales condiciones.

Cuando se consideran estos costos y las tasas de fallas, puedo ver por qué muchas empresas están dejando la remanufactura color para enfocarse en los compatibles de nueva construcción. Desafortunadamente, como todos sabemos, hay "compatibles" y "compatibles". Si una marca quiere un cartucho de alta calidad, debe estar preparada para pagarlo o estarán sujetos a productos de dudosa calidad.

¿Qué hay del mercado de consumo?

¿Hay clientes dispuestos a pagar sumas elevadas por cartuchos de alta calidad? ¿Hay algún cliente que busque pagar menos por productos más baratos?

La respuesta a ambas preguntas es "sí".

Como los productos del aftermarket de alta calidad normalmente cuestan más que los productos de baja calidad, siempre habrá quienes pagarán por un producto más barato con la falsa impresión de ahorrar algo de dinero. Hay muchos que están más que dispuestos a pagar más por un producto de alta calidad que ofrecerá una calidad "cercana a la del OEM". Por supuesto, la "calidad" depende de varios factores que incluyen la tasa de fallas, la coincidencia de colores, el rendimiento y la degradación de la máquina.

La clave es garantizar que los remanufacturadores mantengan a su personal técnico bien capacitado.

El mayor esfuerzo que se invierte en el proceso y los materiales para remanufacturar un cartucho tendrá un impacto directo sobre el precio de venta al público de ese artículo. Siempre habrá clientes que busquen un bajo costo, al igual que lo habrá para una alta calidad.

El gran riesgo para todos es el tipo de cambio del dólar estadounidense. Todos los productos, incluidos los OEM, las nuevas construcciones compatibles, los suministros y los componentes se ven afectados por el

dólar estadounidense. En algunos casos, la tasa de conversión a la moneda local puede afectar la participación de mercado entre los productos OEM y del aftermarket. Incluso la cuota de mercado entre los cartuchos compatibles de nueva construcción y los cartuchos remanufacturados puede verse afectada. Las tarifas más altas favorecen los cartuchos remanufacturados porque los costos significativos son los gastos generales fijos, incluidos el pago al personal, la energía y otros gastos de fábrica y oficina, no los componentes.

Entonces, ¿está perdida la guerra por los cartuchos color remanufacturados? No me apresuraría a declararlo porque la calidad de los suministros disponibles es más alta que nunca.

Durante muchos años se han establecido excelentes técnicas y procedimientos para el reciclaje y la remanufactura.

La clave es garantizar que los remanufacturadores mantengan a su personal técnico bien capacitado. Si pierden estas habilidades y personal en un intento por reducir los costos de remanufactura, entonces no hay duda de que la remanufactura perderá más batallas y, en última instancia, la guerra. ■

Incoloro: el día en Dejaron de Imprimir

Todo el mundo en los negocios es bastante bueno con sus dispositivos móviles y portátiles. ¿Cuándo fue la última vez que necesitó imprimir un gráfico circular en color?

Mientras los trabajadores de la oficina se acurrucaban alrededor de la mesa de

conferencias, una cosa se hizo evidente rápidamente: nadie tenía una pila de papel para entregar a los asistentes; no hubo impresiones de gráficos circulares en colores, gráficos o folletos de productos.

Entonces, ¿cómo enfatizaría el vicepresidente de ventas lo bien que lo hizo el equipo de ventas sin el gráfico en color?

Oh, es cierto, el vicepresidente de ventas publicó una historia notable en el panel de vidrio de 90 pulgadas que colgaba de la pared y envió por correo electrónico a los asistentes el enlace a los medios digitales después de la reunión.

Las aspiraciones en la impresión empresarial en color nunca llegaron y, lamentablemente, nunca llegarán a serlo. Los procesos comerciales para la entrega de contenido en color han evolucionado tan lejos de la página

impresa, que la impresión de este contenido ahora obstaculiza la productividad.

Cada vez más documentos se quedan detrás del cristal y las páginas impresas son una interrupción significativa en las aplicaciones comerciales.

Durante la última década, la impresora a color y las impresoras multifunción color han evolucionado significativamente, y esta evolución en la impresión en color incluso ha llevado el costo de página impresa a niveles extremadamente bajos en comparación con hace unos pocos años. Sin embargo, el costo de la página impresa en color nunca se ha alineado con la impresión en blanco y negro (monocromo). Siendo realistas, nunca lo hará.

En el entorno empresarial actual, ¿por qué los usuarios finales de los equipos de impresión pagarían por la impresión en color cuando ese

Los últimos 25+ años, Ray Stasieczko ha llamado a la industria de la impresión (Copiado/Impresión) hogar. Fue COO/vicepresidente de ImageQuest en años recientes. Ray tiene una profunda comprensión de la transformación que está sucediendo en la industria, y sus experiencias enriquecedoras proporcionan oportunidades a otros para navegar a través de la transformación. <Raystasieczko@gmail.com>



que las Empresas ir en Color

✍ Ray Stasieczko

costo de impresión no es nada cuando se deja detrás del vidrio?

Todos los que leen esto estarán de acuerdo en que la página impresa no es el resultado deseado por quienes imprimen la página; el resultado deseado es el consumo de la información del papel.

En nuestro mundo de gran avance tecnológico, aquellos que necesitan consumir información se dan cuenta de la facilidad, la movilidad y los enormes beneficios de mantener la información digital, mantener y consumir información detrás del vidrio.

Si alguien en la industria de equipos y servicios de impresión mirara los datos, vería rápidamente que la producción color en la empresa se ha mantenido por debajo del 20% de la producción total, incluso cuando las páginas impresas monocromáticas continúan disminuyendo.

En las aplicaciones de impresión empresarial, los usuarios finales no están reemplazando la impresión monocromática con la impresión en color. En cambio, los usuarios finales están reemplazando la necesidad de leer la impresión con la capacidad de consumir información detrás del cristal de forma digital.

Cuando la impresora color y la impresora multifunción color nacieron hace décadas, las tecnologías actuales eran inimaginables. Desafortunadamente, como en la mayoría de las industrias disruptivas, los actores que participan de la vieja manera son reacios a comprender las amenazas reales de los métodos innovadores, nuevos enfoques diseñados para eliminar los enfoques de la vieja manera.

Los avances en la gestión, el consumo y la eliminación de información detrás del cristal han superado con creces los procesos obsoletos del papel impreso.

Aquellos en el negocio de suministros de impresoras multifunción color y la

impresión de escritorio en color siempre apostaron por los miles de millones de páginas monocromáticas comerciales que se convertirían a color. Desafortunadamente, esa realidad se ha desvanecido y, en lugar que la impresión monocromática se convierta en impresión color, la tendencia es que toda la impresión sea una transición a quedar detrás del vidrio.

La industria de equipos, suministros y servicios de impresión que ofrece a los usuarios finales comerciales no verá una migración de un tipo de dispositivo a otro tipo de dispositivo de impresión. La migración en la que ahora están participando elimina el dispositivo y permite que los usuarios finales

Cada vez más documentos se quedan detrás del cristal y las páginas impresas son una interrupción significativa en las aplicaciones comerciales.

comerciales logren sus resultados mientras mantienen la información en el panorama digital detrás del vidrio.

El resultado deseado de la empresa es la capacidad de consumir información, no la página impresa. Entonces, la pregunta que los líderes empresariales se harán con más frecuencia será, ¿por qué seguimos usando procesos que causan la necesidad de imprimir esto?

Se esperaba que con el COVID-19 obligando a más personas a trabajar y estudiar desde casa, aumentaría el uso de dispositivos color más pequeños. Sin embargo, los volúmenes extremadamente bajos no garantizarán la rentabilidad de las organizaciones que prestan servicios a las empresas. Se ha demostrado que todas las fantasías con respecto a la impresión de oficinas en casa son incorrectas. Con suerte, los actores que atienden la impresión comercial ya no persiguen esa quietud.

Tendrá que haber una consolidación significativa en la industria de suministros, tanto fabricantes de suministros OEM como fabricantes alternativos, es decir, remanufacturadores de cartuchos y fabricantes de nueva construcción no OEM.

Creo que las empresas nunca producirán más del 20% de impresiones color en aplicaciones comerciales. Sin embargo, tengan en cuenta que el 20% seguirá siendo un número en declive (en términos de unidades), ya que el 80% de la impresión monocromática también se encuentra en un descenso continuo. Además, creo que la impresora multifunción monocromática empresarial no será reemplazada por una impresora multifunción color como muchos en la industria esperaban.

La industria de suministros para impresoras centrada en la producción empresarial debe centrarse en la consolidación y las mejoras de costos. Aquellos que se engañan a sí mismos pensando que las aplicaciones comerciales se convertirán de la impresión monocromática a la impresión color, están persiguiendo tontamente un número en declive.

Ninguno de los actores de la industria quiere enfrentar disrupciones innovadoras diseñadas para eliminar su valor. Recuerde, los usuarios finales de todas las industrias solo participan con esa industria para alcanzar el resultado deseado.

Cuando las organizaciones o industrias confunden su producto o sus servicios con el resultado deseado de aquellos a quienes sirven, pronto comprenderán que solo eran un medio temporal para que sus clientes logran ese resultado deseado.

Las disrupciones destruyen a quienes confunden "temporal" con "permanente".

"El Status Quo es el asesino de todo lo que se inventará". ■

obtuvo la certificación?



¿Por qué Certificarse?

El símbolo de certificación "STMC" es el más reconocido en la industria de consumibles de impresión. Es un programa de aseguramiento de calidad que es sencillo y costeable.

La certificación por el Comité de Métodos de Prueba Estandarizadas (STMC) indica que los productos de la compañía – y la compañía que los produce – son superiores. su búsqueda de rendimiento es constante y es realizada con seriedad. También genera ingresos, porque los productos premium generan precios premium. Indica que para el fabricante la calidad es primero. Los productos baratos no compiten.

En la actualidad 120 compañías han obtenido la certificación "STMC" en diversos países. "la certificación STMC demuestra que nuestros productos compiten con los "OEM".

La IITC administra este importante programa de certificación STMC.

Pruebe que sus cartuchos son los mejores. ¡certifíquese hoy!

¿Como Certificarse?

Capacitación: La compañía contacta un entrenador certificado para programar la capacitación. (La lista de entrenadores, equipo y metodología de las pruebas están disponibles en www.i-itc.org) Los entrenadores son voluntarios y no cobran por la capacitación. Sin embargo, algunos pueden solicitar reembolso de gastos o viáticos.

Equípese: Antes de que el entrenador llegue, la compañía deberá adquirir la metodología de las pruebas, y deberá leerla para asegurarse que tiene el equipo necesario para la capacitación.

Certificación. Después de que el entrenador enseñó como se utiliza el equipo adecuadamente y cuales son las metodologías de pruebas, enviara un reporte al presidente del STMC verificaran que la compañía recibió la capacitación y cuenta con el equipo de pruebas correcto.

También se solicitará a la compañía realizar una prueba y enviar os resultados al STMC. Los resultados serán evaluados para verificar que los procedimientos de la prueba sean correctos. Una vez aprobados los puntos anteriores, el IITC le proporcionara las instrucciones para recibir el certificado y el logo.

Recepción de certificación STMC y logo. La Certificación STMC es válida durante cuatro años. El certificado del STMC indica la fecha de capacitación y la fecha del vencimiento. El logo STMC indicara la fecha del vencimiento y el número de registro asignado por el IITC. El costo de la certificación STMC es de \$1,000.00 USD. El IITC mantendrá una lista actualizada en su página web de las compañías certificadas STMC e incluirá ambas fechas.

Pruebe que sus cartuchos son los mejores. ¡certifíquese hoy! Pónganse en contacto con Katie hoy en katie@i-itc.org.

5 PREGUNTAS

Mito, la Reina Global del Color, Comparte su Visión del Mercado

¿Puede el aftermarket ofrecer un tóner color comparable al OEM?

Sí puede. La calidad de los tóner color de reemplazo investigados y desarrollados por el aftermarket ha mejorado significativamente en los últimos 20 años hasta el punto que la solidez del color y el rendimiento son tan buenos como los parámetros OEM.

¿Qué tan bien se ha aceptado el color del aftermarket en el mercado global?

Estamos atentos a las tendencias y puedo decir que nuestro análisis de los datos revela que el color del aftermarket ahora ha capturado el 30% de los mercados de Estados Unidos y Europa y entre el 10% y el 20% en otros mercados. A nivel mundial, los tóner color del aftermarket tienen el 20% del mercado, el doble de lo que era hace cinco años.

Los usuarios finales tienen mayores expectativas en lo que respecta a la calidad de los cartuchos de tóner color. Hay muy pocos fabricantes que pueden cumplir con estos estándares, por lo que los consumidores aún prefieren elegir cartuchos de tóner color originales. Las impresoras color cuestan más que las monocromáticas, que son la opción preferida para quienes se preocupan por los costos.

¿Qué diferencia hay entre la fabricación de tóner color y el tóner monocromo?

Debido a que existen diferencias significativas, continuamos invirtiendo el cuatro por ciento de nuestros ingresos por ventas para desarrollar nuevos productos, control de calidad, investigación y desarrollo de patentes, para asegurarnos satisfacer las necesidades de nuestros clientes:

- Los cartuchos de tóner color necesitan componentes de mayor calidad y cumplen con los estándares correspondientes. Para que funcionen perfectamente, los cuatro cartuchos de tóner color (cian, magenta, amarillo y negro) no solo deben coincidir entre sí, sino que también deben coincidir con los cartuchos de tóner originales. Las pruebas de coincidencia de los componentes principales son esenciales para el color, pero no son necesarias para los productos monocromáticos;
- Los cartuchos de tóner color tienen requisitos más altos en lo que respecta a

la precisión y la resistencia al desgaste de los componentes. En algunas impresoras color, por ejemplo, cuando un cartucho de tóner está imprimiendo, los otros tres cartuchos de tóner giran juntos. Esto provoca resistencia y desgaste incluso si no se utiliza tóner. Debemos probar continuamente la resistencia al desgaste de los componentes principales y controlar el consumo de polvo de los cartuchos de tóner que no imprimen, sino que giran juntos. Esta no es una preocupación para aquellos que fabrican cartuchos monocromáticos;

- los usuarios finales tienen requisitos de calidad más altos para las impresiones color, por lo que el aftermarket debe controlar estrictamente cada etapa del proceso de fabricación del cartucho de tóner color, desde la materia prima hasta el producto terminado.

¿Cómo equilibra la fabricación de nuevas versiones compatibles con los cartuchos de color remanufacturados?

Mito inició su negocio con cartuchos de tóner remanufacturados y sigue siendo nuestra preferencia para aquellos clientes que los necesitan.

Mito tiene una licencia para importar desechos electrónicos, lo que nos permite obtener, comprar e importar cartuchos de tóner vacíos desde cualquier parte del mundo. Junto con la rica experiencia técnica que hemos adquirido durante 18 años, tenemos el escenario ideal para remanufacturar cartuchos de tóner color de calidad. Nuestro grupo más amplio de empresas hermanas también produce componentes de repuesto para cartuchos de tóner remanufacturados. Producir cartuchos remanufacturados de alta calidad no es el principal problema para nosotros. La demanda decreciente del mercado de cartuchos de tóner remanufacturados es nuestra principal preocupación. No todos nuestros clientes quieren comprar cartuchos de tóner remanufacturados, por lo que debemos seguir al mercado y suministrar lo que necesitan los usuarios finales.

¿Cuál es el compromiso de Mito con el color a mediano y largo plazo? ¿Continuarán siendo la "reina del color" para el mercado global?

El compromiso de Mito con su negocio color a mediano y largo plazo es fabricar cartuchos de tóner de color de alta calidad y patentados para sus clientes globales.

En mi opinión, la reina del color en el aftermarket siempre será Mary Ouyang, la fundadora de Mito. Lo que ella estableció en 2003 determinó el estándar de alta calidad de cartuchos de tóner color, lo que nos permite seguir siendo el proveedor número uno del aftermarket de cartuchos de tóner color de reemplazo.

Continuaré siguiendo el ejemplo de Mary y me enfocaré en cartuchos de tóner color y cartuchos de tóner remanufacturados, utilizando procedimientos innovadores como:

- líneas de producción automatizadas para mejorar la eficiencia del trabajo y la consistencia de alta calidad;
- desarrollar nuevos canales de ventas y marketing para satisfacer los cambios en los hábitos de consumo de los usuarios finales;
- aumentar nuestra inversión para investigar y desarrollar más de nuestros propios productos patentados de diseño para mantener relaciones comerciales a largo plazo. ■



Wendy Duan, Gerente General de Mito, <wendy@mito.com.cn>

Fabricación de Toner

—¿Quién lo está haciendo?

—¿En qué se diferencia del proceso del mo

El mercado de tóner y materiales relacionados para la electrofotografía ha cambiado tanto tecnológicamente como geográficamente. Los más de 90 fabricantes de tóner a nivel mundial, independientemente de su posición en el mercado, se encuentran en un mercado de demanda derivada. Sus opciones, tanto en tecnología como en economía, dependen de la aplicación y el mercado al fabricar productos de tóner.

Se prevé que el volumen de ventas de cartuchos de tóner monocromáticos todo en uno seguirá disminuyendo debido a la tendencia hacia el uso de dispositivos de impresión color. Este crecimiento del tóner color complica el mercado, especialmente para las terceras marcas, ya que se multiplican los desarrollos tecnológicos de los fabricantes de equipos originales y los problemas de costos que se deben enfrentar en el mercado. Los suministros fabricados por los OEM continúan dominando el mercado del color, sin embargo, como resultado de varios factores, entre ellos el alto costo de los cartuchos, los usuarios están listos para comprar cartuchos color del aftermarket.

Las actitudes de los compradores sobre la compra de suministros de tóner color son idénticas a sus actitudes sobre el monocromo. El énfasis en su deseo de calidad, confiabilidad, etc. es primordial. Los fabricantes de terceras marcas han tenido dificultades para abordar los problemas relacionados con la provisión de alternativas al suministro de OEM, pero cuando los productos llegan al estándar correcto, los usuarios compran cartuchos láser color aftermarket de buena calidad.

Los desafíos en el diseño de tóner color para la fabricación

En comparación con los tóner monocromáticos, el diseño de los tóner color es mucho más complejo.

En términos simples, la marca hecha en la copia impresa final con tóner monocromático negro es solo eso: negro. El negro verdadero no siempre es el mismo desde una perspectiva colorimétrica y la densidad óptica de la impresión en negro puede variar y varía. Sin embargo, en general, cuando un observador mira una página impresa en negro, no es particularmente relevante lo que es la impresión negra desde el punto de vista del color. Esto es un mundo aparte de la impresión color.

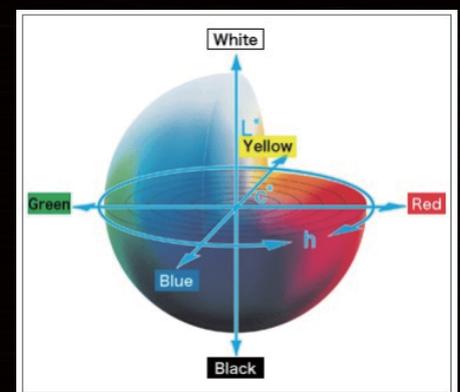
La impresión en color se basa en la impresión de la combinación de puntos cian, magenta, amarillo y negro (CMYK). "K" es la abreviatura que se usa para denotar el negro del japonés Kuro.

La impresión en color se basa en la impresión de la combinación de puntos cian, magenta, amarillo y negro (CMYK). "K" es la abreviatura que se usa para denotar el negro del japonés Kuro.

El software determina el número, el tamaño, la densidad óptica y la posición de los puntos mediante una impresora color para crear una reproducción del color de la imagen original. Se confía en el ojo humano para integrar la imagen de estos puntos, para crear en el observador la impresión de la sombra espectral deseada en esa imagen. Este efecto se produce mediante el proceso denominado "Color sustractivo".

El hardware, el firmware, el software y el tóner de la impresora funcionan en armonía para permitir la reproducción precisa de la imagen. El OEM, en el desarrollo y diseño de la impresora color, ha combinado estos cuatro elementos para reproducir fielmente cualquier imagen. Para el tóner, la formulación química y la especificación física son clave para determinar el rendimiento del tóner que permite a la impresora lograr el color correcto.

Los elementos que determinan el rendimiento de los tóner incluyen las características de fusión, la transparencia de la película de tóner, el brillo del tóner fundido y el valor del color del tóner. Este último se define típicamente por el valor L^* , a^* , b^* , que es la cuantificación medida de cualquier color visualizado y cuantificado utilizando el espacio de color CIELAB tridimensional. Los valores L^* a^* b^* para cada uno de los tóner cuando se imprimen determinan la "gama de colores" potencialmente disponible para la impresora. El espacio de color tridimensional se representa en el diagrama que sigue.

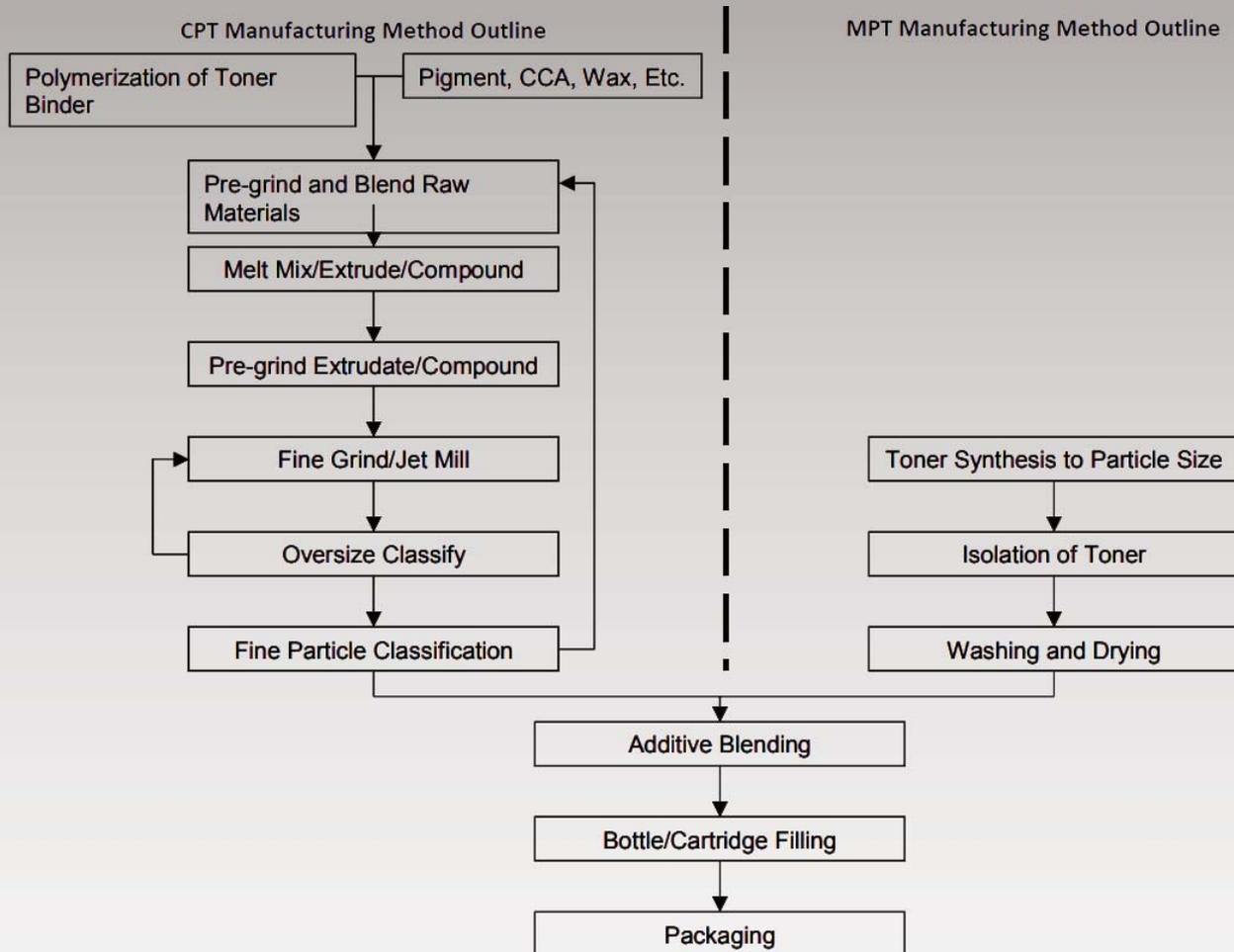


r Color

nocromático?

 *Graham Galliford*





En el funcionamiento diseñado de la impresora, el hardware, el firmware y el software realizan los ajustes adecuados a los parámetros de impresión del motor para garantizar la creación fiel del resultado de impresión con respecto a la imagen original.

Suponiendo que el tóner que utiliza la impresora coincide exactamente con las características del tóner OEM, al imprimir, los parámetros de entrada determinados por los sistemas de la impresora se ajustan para lograr los resultados de impresión color deseados. El sistema calcula estos parámetros midiendo el grado de desarrollo del tóner en el tambor o la banda de transferencia en el ciclo antes de la impresión real. Esta medida se utiliza luego para ajustar el desarrollo de tóner en el ciclo de impresión. Los parámetros ajustados incluyen voltaje de polarización de revelado de tóner en el tambor. Esta medida de preimpresión puede estar equivocada si el tóner en uso

no se corresponde con el tóner original del OEM. Si los tóner en uso no tienen un color o una masa de tóner revelado similar al OEM, la impresión resultante no será una reproducción precisa del original.

En consecuencia, la formulación y especificación del tóner son cruciales para el éxito de los productos tóner color.

Fabricación de tóner color

El diseño del tóner, en gran medida, determina cómo se fabrican. Todos los métodos de fabricación son capaces de producir tóner monocromáticos y de color. Más del 60 por ciento de la producción mundial de tóner color se realiza mediante métodos de tóner preparado químicamente (CPT) en lugar de tóner producido mecánicamente (MPT).

Las elecciones realizadas por los productores individuales en tecnología de fabricación, configuración de equipos de producción y prácticas operativas, dependen de su posición en el mercado,

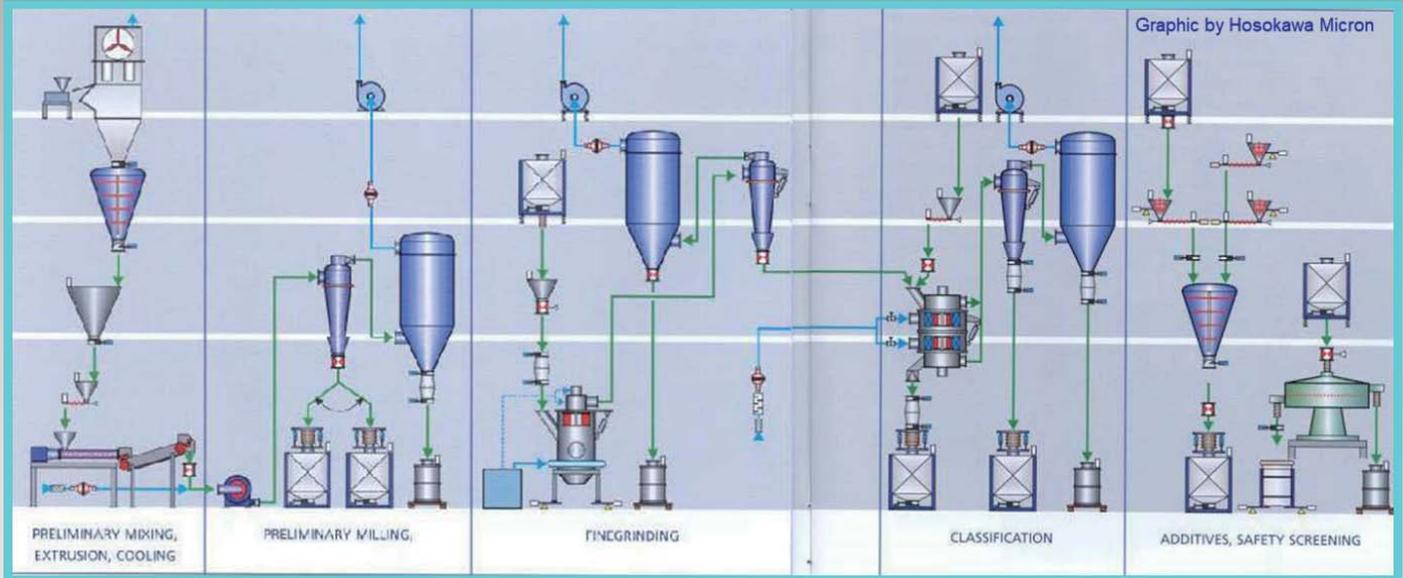
la disponibilidad de capital, la amplitud de su mezcla de productos, el volumen de producción y los requisitos técnicos de su población de impresores objetivo. Los fabricantes de tóner pueden clasificarse según la posición de mercado como OEM, contratistas de OEM y fabricantes independientes, de terceras marcas y del aftermarket.

Fabricantes OEM de tóner de color

Para los OEM, los impulsores de la producción de tóner color se basan tanto en el diseño como en la economía del motor de impresión.

Los impulsores incluyen la mejora de la calidad de impresión, la reducción del consumo de energía en las impresoras, así como en la producción de tóner, todo dirigido a la minimización del costo total de propiedad (TCO) por página de las impresoras. Estos impulsores han llevado a los fabricantes de equipos originales a adoptar métodos de fabricación y

Typical Plant Outline for MPT Manufacture



formulación de tóner para reducir la temperatura de fijación, reducir el tamaño medio de las partículas y una distribución cada vez más estrecha del tamaño de las partículas de su tóner. Estos impulsores generan una importante inversión de capital en I + D y producción de tóner.

Sin embargo, los OEM en gran medida no están limitados por la disponibilidad de capital para el desarrollo de su infraestructura de fabricación, por lo que muchos han implementado el uso de la tecnología CPT. CPT aborda la capacidad de producir partículas pequeñas, productos de fusión de baja temperatura de distribución de tamaño estrecho. El costo de producción de CPT es típicamente más alto que el tóner convencional producido mecánicamente (MPT). Sin embargo, para los fabricantes de equipos originales, este mayor costo unitario puede estar sustancialmente enterrado en el costo y el precio de los cartuchos.

Los fabricantes de equipos originales que fabrican CPT en color son Canon, Ricoh, Fuji Xerox, Xerox, Oki y Konica Minolta. Cada uno tiene su propia tecnología patentada. Algunos OEM producen MPT y CPT color. Sin embargo, no todos los fabricantes de equipos originales han adoptado CPT. Kodak, Punch, Kyocera Mita, Sharp y Toshiba no tienen ni producen su propio MPT color.

Contratistas OEM que producen tóner color

Algunos OEM subcontratan su fabricación de CPT color a empresas como Zeon Corp, Mitsubishi Chemical y Lotte. También hay algunas empresas que contratan MPT fabricados color para OEM. Estos incluyen Kao Corp, Tomoegawa, Tokyo Printing Ink y Fuji Denka Kogyo. El de mayor escala de estos, Kao Corp, ha sido un contratista que produce tóner color para fabricantes de equipos originales durante muchos años.

Kao produce MPT con un diámetro medio de 5,5 micrones utilizando sus métodos MPT patentados que, según afirman, pueden producir la misma calidad de imagen que CPT. Casualmente, Kao también es el mayor productor mundial de resina aglutinante de tóner de poliéster, que es un componente clave para el color MPT de OEM. Kao ha desarrollado una sólida tecnología patentada y capacidades para desarrollar y producir tóner de alta calidad para fusión de bajo consumo de energía.

Fabricantes de tóner independientes, de terceras marcas y aftermarket

Si bien la mayoría se produce en Japón por y para fabricantes de equipos originales, el tóner de color lo producen muchos fabricantes independientes de

todo el mundo. La diferencia entre estos tóner y los productos OEM es que las materias primas y la tecnología de fabricación patentada utilizada por los OEM no están fácilmente disponibles para los independientes. Esto significa que los importantes valores $L^* a^* b^*$ para los tóner cuando se imprimen pueden no ser los mismos que los de los productos OEM. En consecuencia, estos tóner suelen producir la misma imagen con una apariencia diferente en comparación con los OEM.

La mayoría de los productores independientes están fabricando tóner de color MPT, pero hay dos fabricantes independientes de CPT color, Hubei Dinglong y Fujifilm. Los fabricantes independientes que producen MPT en color incluyen:

- **China Continental:** ASC Technology (Beijing) Ltd., Zhuhai Guocai Technology Co., Ltd, Cangzhou Huibao toner Manufacturing Co., Ltd, Cangzhou ASC Toner Production Ltd, CET Group Co., Ltd., Everlight/Trend Tone (Taiwan), Guangzhou Aumes Digital Technology Limited, Guangzhou VIVID Print Material Co.,Ltd., Guangzhou JSY CO. Ltd., Tianjin Synthetic Material Research Institute Co., Ltd. (Comet), ICMI (China) Limited, Wuqiao Huike

Imaging Technology Co. Ltd., Nanjing Teshine Imaging Technologies Co., Ltd., Wuxi Jiateng Magnetic Powder Co., Ltd., Wuxi MeiLing, Real Color, Handan Hanguang OA Toner, Zhuhai Yifan Digital Technology Co., Ltd.;

- **Europa:** Integral GmbH, Imaging Products Manufacturing;
- **Japón:** Mikasa Sangyo Co., Ltd., Sakata Inx Corporation, Imex Co. Ltd.;
- **Malasia:** Jadi Imaging Technologies Sdn Bhd;
- **Corea del Sur:** Cosmo AM & T, Core Imaging Technology;
- **Estados Unidos:** Color Imaging Inc., Raven Industries Inc.

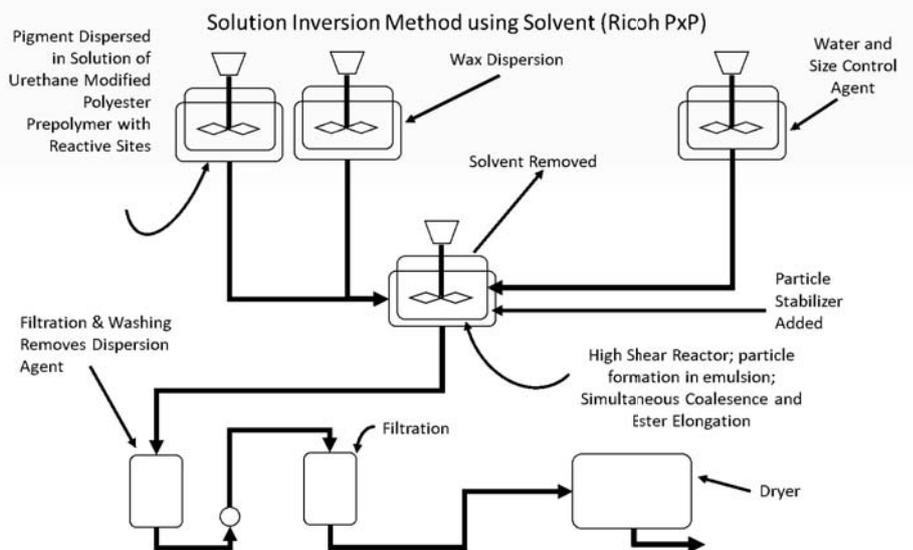
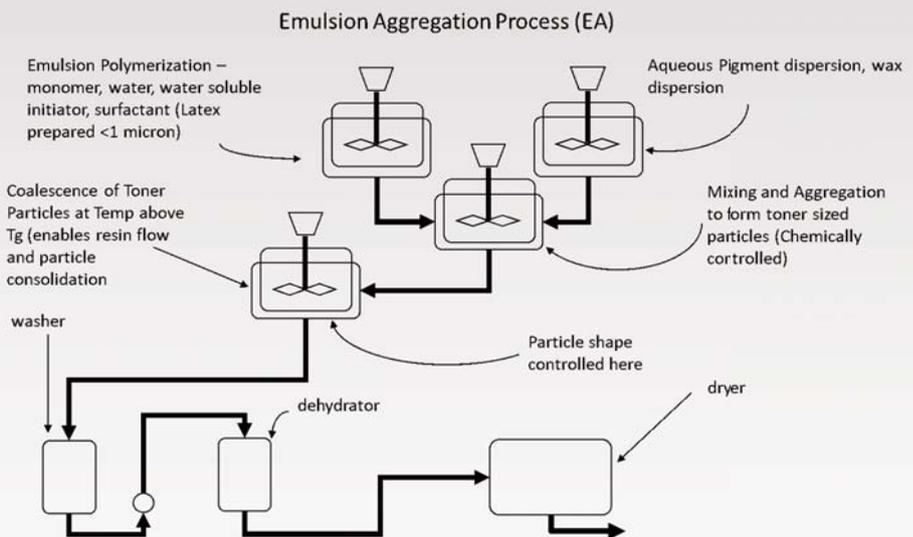
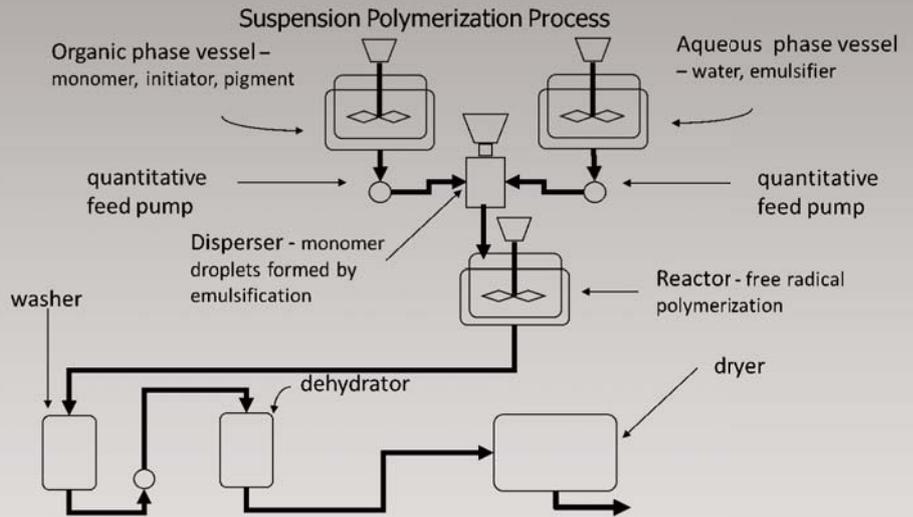
Diseño de planta de tóner

Como se puede ver en los diagramas a continuación, la planta utilizada para fabricar MPT es bastante compleja y difiere sustancialmente entre los fabricantes. El mismo tipo de planta se puede utilizar tanto para el tóner monocromático como para el color.

Para la fabricación de tóner color, es ideal tener al menos un conjunto de equipos de fabricación para cada color. Sin embargo, es posible utilizar un conjunto de equipos para la fabricación de tóner color limpiando entre colores. En este caso, la limpieza es una tarea costosa y que requiere mucho tiempo y puede tener un efecto grave en el costo del producto.

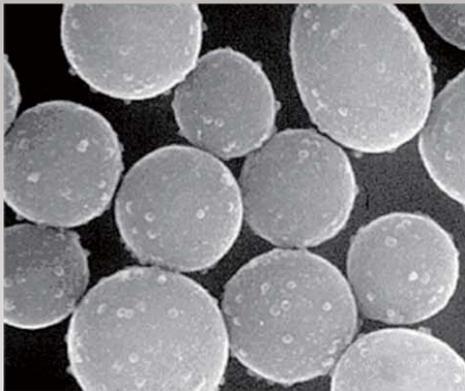
La fabricación de CPT también es un proceso complejo de varias etapas.

El diseño de planta depende sustancialmente del tipo de tecnología CPT utilizada, la mayoría de las cuales son propiedad del fabricante. Las categorías básicas de la tecnología CPT son la polimerización en suspensión (utilizada por Canon y Zeon), la emulsión agregada (utilizada por Konica Minolta, Xerox / Fuji Xerox, Mitsubishi y Fujifilm) y los métodos solventes, de los cuales existen varias variantes (utilizadas por empresas como Ricoh y Xerox). No existe un diseño básico de planta que pueda ilustrarse debido a las diferencias entre la tecnología patentada de cada fabricante. Sin embargo, los esquemas básicos del proceso de fabricación se pueden ilustrar de la siguiente manera:

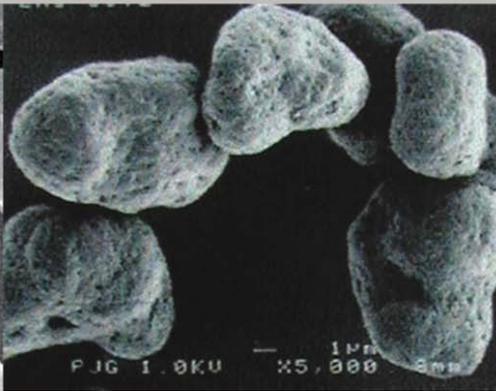


A continuación, se muestran imágenes de microscopio electrónico de barrido (SEM) de algunos productos CPT típicos fabricados con los tres métodos y algunos productos comerciales:

Suspension Polymerized Toner



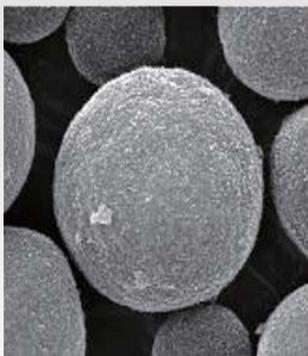
Emulsion Aggregation Toner



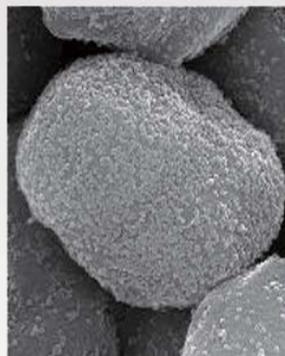
Solvent Inversion Toner



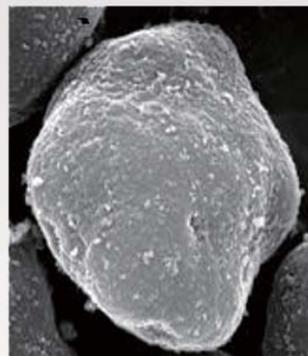
HP/Can



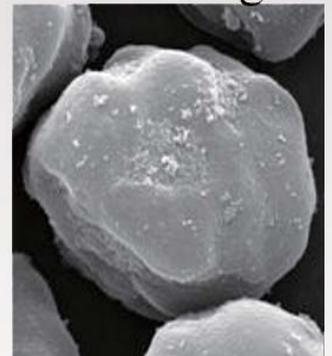
Xerox



Konica



Samsung



Todos los métodos de fabricación de CPT se basan en la producción de partículas de tóner por crecimiento en un líquido de algún tipo y, como puede verse en el proceso, las etapas finales de lavado, deshidratación y secado de cada proceso son muy similares. Sin embargo, las técnicas para estos pasos difieren de un fabricante a otro.

Todos tienen el requisito común de eliminar las trazas químicas no deseadas de la superficie de las partículas de tóner, ya que las trazas de la superficie pueden afectar sustancialmente el rendimiento del tóner. Además, el tóner debe secarse eficazmente hasta su finalización. La tecnología CPT para la producción de tóner color es un desafío y requiere una inversión significativa en I + D y

fabricación, y esa es la razón por la que solo unas pocas empresas que no son OEM han ingresado en este campo tecnológico.

Conclusión

Un conjunto de tóners color es solo un elemento del sistema de impresión en color, pero es vital en el rendimiento para permitir una reproducción fiel de cualquier imagen. Independientemente de las materias primas o del proceso de producción utilizado en un conjunto de tóner color del aftermarket, la aproximación cercana del rendimiento del tóner al producto OEM es la clave para una implementación exitosa.

Esto se puede lograr mediante cualquiera de los procesos de producción siempre que las materias primas se seleccionen

adecuadamente y que las especificaciones y propiedades del tóner coincidan estrechamente con las del OEM. ■



Graham J. Galliford es un consultor, investigador, escritor y orador de renombre mundial para la industria global de imágenes. Su trabajo ha abarcado tecnologías en una variedad de componentes y productos de impresión, pero ha trabajado principalmente en el campo de la tecnología de impresión basada en tóner desde 1974. Se le puede contactar en <graham@gallifordconsulting.com>



¿Dónde está el

El color en el aftermarket latino pasó por diferentes etapas. Desde un promisorio futuro inicial y una calidad inconsistente de productos e insumos, a ser hoy una opción confiable y rentable para quienes supieron entender la dinámica de este mercado. Aunque el color está presente en todos los segmentos, su concentración podría dividirse en dos: un sector corporativo y comercial con demanda de equipamientos e insumos de muy alta calidad, con una importante participación OEM. Y por el otro, un mercado consumidor con necesidad de impresiones color, pero con mayor foco en el costo que en la calidad.

De ambos segmentos, ciertamente el corporativo es el que ofrece mejores oportunidades de negocios. Sin embargo, los altos estándares de calidad y la fuerte presencia OEM, lo convierte en un escenario al que no muchas empresas del aftermarket logran subir.

Vladimir Bossini, Director Ejecutivo de Tecnotoner, una de las empresas

remanufacturadoras más importantes del Brasil, advierte este escenario. “El mercado de color en Brasil se divide en dos: el mercado Business Color y el mercado High-end. Ambos vienen creciendo, ya que los costos cayeron a lo largo de los últimos años. Mientras que el mercado Business Color (low-end) es más susceptible a grandes variaciones de calidad y rendimiento, el High-end tiene buenos productos ofrecidos por menos empresas que saben trabajar y desarrollar productos para este segmento. Este mercado es una gran oportunidad para los remanufacturadores y fabricantes que se enfocan en la calidad”. En cuanto a la calidad, Vladimir afirma que “hoy no está relacionada a la tecnología sino a cuánto tienes de conocimientos y a las buenas materias primas” y si bien el OEM es una referencia, “no necesariamente es ejemplo de calidad”. En cuanto a los clientes que busca Tecnotoner, “están en el mercado High-end, ya que el low-end está siendo atendido por

varios importadores que venden por precio y no tenemos interés en competir con ese mercado”.

En México se percibe la misma situación. María Dolores García Ramos de Fixsell del Norte, admite que “el color creció mucho en el mercado mexicano y casi todas las marcas tienen equipos de color corporativo, que en su mayoría ya se están remanufacturando sus cartuchos y vendiendo los consumibles genéricos”. En cuanto al tipo de dispositivos, “los equipos de artes gráficas crecieron en su demanda, pero aún no hay muchos consumibles genéricos para ellos”.

En Argentina, hay empresas del aftermarket que vienen desarrollando hace años un sólido trabajo con el segmento corporativo color, como es el caso de Sector Informático. Su CEO, Ezequiel Gismondi, nos comentó que en alianza con una “fábrica de toner del Japón, atienden muchos clientes con contratos CPP, imprentas y de diagnóstico por imágenes”, utilizando mayormente “dispositivos Ricoh y Minolta de alta calidad, tanto en A3 como A4”. En cuanto a las líneas corporativas con equipos chicos y medianos, proveen “toner químico de una fábrica de China e insumos, mayormente para HP, Samsung, Okidata y Brother”.

Colombia es otro de los mercados con sólidas empresas del aftermarket con muchos negocios en el sector corporativo color. Jorge Peña de ABKA Colombia S.A.S reconoce que “las impresiones monocromáticas han disminuido drásticamente los márgenes de utilidad, por lo que vemos en el color una gran oportunidad de revertir las pérdidas, obteniendo las mismas ventas que con un gran volumen de impresiones monocromáticas”. En cuanto al tipo de clientes, aclara que “el mercado de color es amplio y abarca clientes como hospitales, laboratorios, diseñadores, educación, ferias de exposición, recursos humanos, seguridad, estampado, etc.”. En su empresa comercializan compatibles y también remanufacturan, llegando en ambos casos a la calidad OEM. “La marca más rentable en el mercado colombiano es Ricoh”.



“Hoy la calidad no está relacionada a la tecnología sino a cuánto tienes de conocimientos y a las buenas materias primas” - Vladimir Bossini, Director Ejecutivo de Tecnotoner Brasil

“Atendemos muchos clientes con contratos CPP, imprentas y de diagnóstico por imágenes”, Ezequiel Gismondi, CEO de Sector Informático Argentina



Color?

 Gustavo Molinatti

“El color abre el portfolio, permitiéndole al consumidor final imprimir material de gran calidad que antes sólo podían hacerlo en imprentas especializadas”, Jorge Peña de ABKA Colombia



“El láser color se concentra en medianas y grandes empresas mientras que el inkjet color es en consumidores y PYMES”, Carlos Enzler, CEO de Qualiprint Colombia (derecha). Foto durante nuestra Expo VIP Bogotá 2019



afirma Jorge, “con un buen costo beneficio y dispositivos multifuncionales muy prácticos”.

Carlos Enzler, CEO de Qualiprint Colombia, asegura que la impresión color “cambió bastante en los últimos años en Colombia, coincidiendo con el récord de ventas de Epson para su modelo de tinta continua Ecotank”, dispositivo pensado para particulares “pero que tuvo una gran acogida en el sector PYME y MicoPYME por su reducción de costos en comparación con los consumibles originales y genéricos láser”. Como ese mercado no priorizaba la calidad o rapidez, sino el costo, “cuando llegaba el momento de cambiar los 4 toners muchos optaban mejor por cambiar la impresora”. Como decíamos al inicio del artículo, este es un segmento del mercado con un foco puesto en el precio y no tan comprometido con la calidad. La migración hacia dispositivos inkjet basados en tanques generó un sostenido aumento de los envíos a toda la

región latina durante los últimos tiempos. “Actualmente el láser color se concentra en medianas y grandes empresas mientras que la inyección color es particulares y PYMES”, agrega Enzler. “Antiguamente los clientes de este segmento daban importancia a la calidad de los productos, sobre todo al color, pero hoy es muy diferente, quieren que funcione y rinda”. ■

Gustavo Molinatti

Molinatti tiene su sede en Buenos Aires, Argentina y es editor de Guía del Reciclador, revista en español, lanzada en el 2002 para el Aftermarket latinoamericano de cartuchos de impresora. Ha organizado más de 30 exposiciones y conferencias de capacitación técnica y comercial en varios países y está ayudando a RT a llevar los eventos Expo VIP a Brasil, Argentina y Perú. Por favor, ponte en contacto con <info@guidelreciclador.com>

RT Global
Partner para
América
Latina

EN MI OPINIÓN

¿Qué importancia tiene el color en su negocio?



Rusia

Alexey Belikov
Director General, CUHDO Ltd

Con más impresoras en color y MFP en el campo, se necesitan más suministros. Es obvio. Esto es cierto para las tecnologías de tinta y tóner. Los cartuchos color tienen una participación significativa en nuestro negocio, principalmente debido a los cartuchos de alta calidad. Los rusos ahora quieren una calidad superior, por lo que abastecemos al mercado con nuestra marca UNITON Premium. Cumplen con los requisitos de seguridad ambiental, así como con las cuestiones ecológicas, que se han convertido en un tema candente en Rusia.



Singapur

Ricky Lee
Gerente Senior de I + D y soporte de ventas, EOP21 Pte Ltd

El color es fundamental para nuestra identidad corporativa. El logotipo de nuestra marca comprende CMYK, dorado y plateado, que representan nuestro negocio de tóner, que es un reflejo de la vida. Estamos asociados con los tóners color todos los días: materias primas y productos de tóner color para imprimir en las fotocopiadoras e impresoras. El color es el corazón de la calidad de nuestros productos y nuestro reconocimiento comercial en esta industria de suministros para imágenes.



Japón

Iemori Kanetoyo
Sunwise Information Corporation

El color es muy importante para nosotros porque nuestro negocio está en la publicación de informes de investigación de mercado para nuestros clientes. Para que nuestros clientes reciban una impresión profunda en nuestros informes, necesitamos insertar muchas tablas gráficas en color. Los cuadros gráficos monocromáticos no pueden tener el mismo impacto en comparación con el color. Una buena calidad y un color uniforme es totalmente indispensable para nuestros informes y, a su vez, para nuestro negocio.



Dr Stanislav Malinskiy

Color y Nuevas Tecnologías de Impresión en Rusia

La participación de los suministros para impresoras láser color sigue creciendo, al igual que la demanda de suministros compatibles de impresión láser.

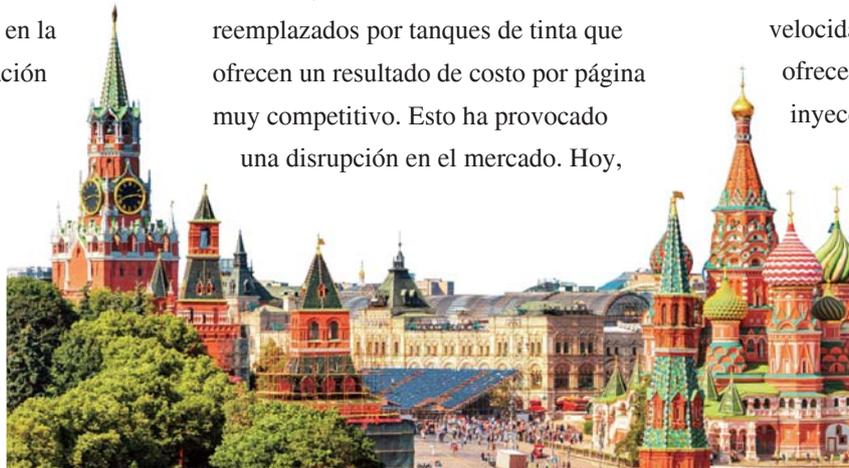
La impresión color está creciendo...en Rusia. Las ventas de impresoras color y MFP están creciendo, así como las ventas de suministros de impresión color.

La influencia del color en la percepción de la información es bien conocida. El uso del color aumenta considerablemente el impacto y la eficacia de los documentos, lo que lo convierte en un motivo clave del crecimiento de la demanda de dispositivos de impresión color.

El aumento en el número de dispositivos de impresión de inyección de tinta se debe en gran parte al progreso en el desarrollo de tecnologías de inyección de tinta. Durante mucho tiempo, el número de impresoras de inyección de tinta estuvo restringido por el alto costo de imprimir cada página. Los precios de los cartuchos de impresoras de inyección de tinta eran exorbitantes. Sin embargo, las nuevas tecnologías aplicadas a los modernos equipos de impresión por inyección de tinta han permitido que la cuestión de los costos sea más competitiva con otras

tecnologías, como la impresión láser.

Todos hemos visto la llegada de modelos de impresoras que no se basan en el sistema de cartuchos tradicional. Más bien, los cartuchos han sido reemplazados por tanques de tinta que ofrecen un resultado de costo por página muy competitivo. Esto ha provocado una disrupción en el mercado. Hoy,



la Brother DCP-T510W / T710W, la Canon MAXIFY GX6040 / GX7040, la PIXMA G6040 / G7040, la Epson L6550 / L6570 y la HP Smart Tank 513/515/516/519 han capturado una parte significativa del mercado ruso. Y su participación está aumentando.

El crecimiento en el número de modelos de varias marcas de fabricantes de equipos originales (OEM) de impresoras que implementan la tecnología económica, rentable y sin cartuchos ha ampliado las capacidades para los compradores. El crecimiento de la popularidad de estos modelos también se puede atribuir a la posibilidad de

utilizar tintas compatibles más baratas para recargar.

Además de ser económicas, las nuevas tecnologías de inyección de tinta también ofrecen ventajas en cuanto a velocidad. Los modelos que ofrecen impresión color de inyección de tinta de alta velocidad pueden, por primera vez, competir con las impresoras láser color en las grandes empresas.

Epson WorkForce Enterprise y HP PageWide Enterprise son dos

de estos modelos que han capturado participación de mercado. Al principio, los clientes rusos no confiaban en estos modelos. Sin embargo, los comentarios positivos de boca en boca de los expertos que los utilizan en su trabajo han ayudado a promover estos modelos en el mercado ruso.

Al mismo tiempo, el mercado ruso también ha experimentado un crecimiento en las ventas de láser y dispositivos multifunción. En 2020, el segmento de suministros para impresoras láser color constituía el 20% de todo el mercado ruso de suministros para impresión láser. Y su participación

sigue creciendo al igual que la demanda de suministros de impresión láser compatibles.

Es importante señalar que la razón del crecimiento es el mayor nivel de conocimiento y educación de los compradores. Las conferencias organizadas por la agencia de información "Business-Inform" y la asociación rusa AQCMS para los compradores rusos más importantes han planteado las oportunidades. Los dispositivos modernos que brindan impresión color, así como la disponibilidad de suministros de calidad que no son OEM, sus marcas y fabricantes, han sido de interés

para el gobierno, las empresas y los compradores pequeños y medianos.

Los Concursos Internacionales de Impresión de Calidad Abierta llevados a cabo por la Agencia Informativa "Business Inform" han elevado el perfil de las tecnologías y los suministros disponibles dentro del segmento de impresión de oficina en color. Los resultados de estos concursos se comparten con compradores rusos que buscan opiniones independientes sobre nuevos modelos de marca y compran equipos de oficina en color modernos sin dudarlos.

En general, el mercado ruso de impresión color tiene un futuro muy

brillante. La aparición de la nueva generación de dispositivos de impresión económicamente rentables, junto con la disponibilidad de suministros compatibles correspondientes de calidad, junto con la mejor comprensión y conocimiento de los compradores verán un crecimiento en los próximos años. ■

Dr. Stanislav Malinskiy

RTGlobal
Partner
For Rusia

Dr. Stanislav Malinskiy, director general de BUSINESS INFORM—una agencia de información con sede en Moscú— es principalmente activo en la investigación y la consultoría para el mercado ruso de equipamiento y suministros de oficina. Ha escrito más de 250 trabajos y artículos científicos y es el editor jefe de catálogos rusos de impresoras, copiadoras, MFPs y suministros.

Kennen®

Chips y Cartuchos recargables para impresoras y plotters de todas las marcas y tecnologías
Papeles Kennen

Tintas USA Dupont DTG Artistri plotters de sublimación

Tintas Alemanas OCP para todo tipo de impresoras inkjet y plotters

WhiteRip, RIP profesional

Tintas Francesas Armor para todo tipo de impresoras inkjet

Agfaphoto Papeles, rollos inkjet y películas para serigrafía, flexo y fotograbado

DUPONT™

OCP
INKS MADE IN GERMANY

W RIP
PROFESSIONAL PRINT SOFTWARE

ARMOR
industrial inks

AGFAPHOTO

Envianos tu mail a: consultas@kennen.com.ar



LE PODEMOS AYUDAR A COMUNICARSE CON EL MUNDO



Facebook: recyclingtimes
+20.000 seguidores



Twitter: Recycling_Times
+18.000 seguidores



LinkedIn: RT Media
+1.100 seguidores



Vimeo: Intouchnews
+67.000 visualizaciones de videos



YouTube: Recycling Times Media
+22.000 visualizaciones de videos



WeChat (Chino): irecyclingtimes
+22.000 seguidores



www.RTMworld.com

¿LO SABÍAS?



El color en cada monitor o pantalla de TV es diferente, especialmente en uno que no ha sido calibrado. Cada píxel está compuesto por tres pequeños puntos llamados fósforos rodeados por una máscara negra. Se generan tres colores de luz (rojo, verde y azul) y las pantallas reflejarán al menos 256 colores diferentes, y algunas mostrarán millones.

(Fuente: <https://trgmultimedia.com/blog/10-basic-color-facts-you-need-to-know>)

HACEMOS MARCAS PROPIAS Tinta & Toner



www.iberjet.com
93 324 83 55 - pedidos@iberjet.com

ANUNCIANTES

Nombres de Empresas	Paginas	Nombres de Empresas	Paginas
KILIDER	2	Evertec	20
Dypsion	4	I-ITC	24
InkTank	8	Kennen	35
Dypsion	12	Iberjet	36
Acro Colorful Technology Co., Ltd	17	Future Graphics	Back

LA ÚLTIMA RISA DE BERTO





La industria global cumple 40 Comparte Tu Historia

Con la industria global celebrando su 40 aniversario, estamos compartiendo las historias en nuestras revistas, sitio web y canales digitales.



¡Queremos compartir tu historia también!

Por favor:

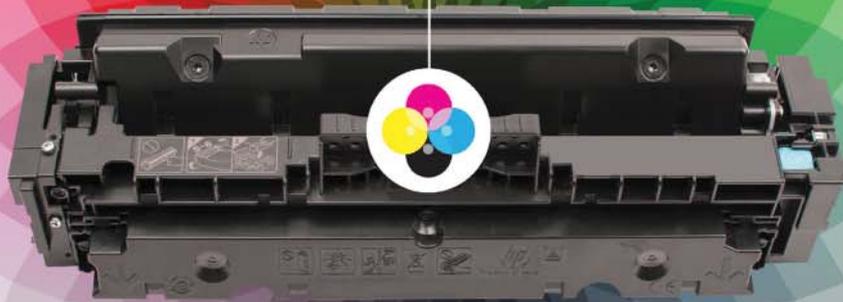
- ◆ Envía una foto y una leyenda (con la fecha) a Maggie.Wang@RTMworld.com;
- ◆ Y/o envía un correo electrónico a David.Gibbons@RTMworld.com para concertar una reunión por Zoom donde David pueda entrevistarte y grabar el video.

Visita www.RTMworld.com para obtener más detalles

Toner Future Graphics, Cilindros MK Imaging® y Chips

Disponibles para Impresoras HP® LaserJet y MFPs

Haga impresiones de fotos perfectas con confianza



Una calidad de más de 30 años de experiencia fabricando toner
que se puede apreciar en cada página

Alternativas de Toner Dedicado y Universales Disponibles

HP® M255/M282 • HP® M254/M280/M281 • HP® M252/M277 • HP® M452/M477 • HP® M454/M477
HP® M476 HP® M552/M553/M577 • HP® M651/M680 • HP® M652/M653 • HP® M751
HP® M855 • HP® M351/M375/M451/M475 • HP® M251/M276 • HP® M551/M575 • HP® CP1025/M175 • HP® CP1525/CM1415
HP® CP5525/M775 • HP® CP4025/CP4525/CM4540 • HP® CP5225/CP5200 • HP® CP3525/CM3530
HP® CP2025/CM2320 • HP® CP1518/CP1215 • HP® CP6015/6030/6040 • HP® 4700

**FUTURE
GRAPHICS** >

**KALEIDO
CHROME**
all the colors in the world

mk imaging

Brands of **MITSUBISHI
CHEMICAL**

Llame hoy a su Distribuidor o su Representante de Ventas Para más información

Sales: 1 (818) 837-8100 | Tech Support: 1 (800) 466-0246 | Email: info@fgimaging.com | Website: www.fgimaging.com