

INTRODUCCIÓN Y EXPLICACIÓN DE LOS TIPOS DE INSIGNIAS

Existen diversos tipos de elaborar las insignias, normalmente, se elaboran sobre chapa de cobre de 1,8 mm. de espesor y parte trasera "picada", y mediante el proceso de estampación a 50 Tn. Con una prensa de metales y en frío, después de haber fabricado un troquel de acero templado conforme al modelo a realizar.

Una vez estampadas las insignias, se las esmalta (aplicación de colores). Estos esmaltes son resinas epoxídicas bicomponentes, que secan al aire o al horno, según el tipo de insignia que se desee, luego se les suelda el enganche (cierre de mariposa con clavo, imperdible, aguja larga de señora, sujetacorbata, etc.), después se dá el baño electrolítico que sólo se "adhiera" al metal, dejando libre los "colores", por lo que el metal que queda en relieve entre los esmaltes, queda del color del baño dado, que puede ser dorado, níquel, bronce, cobre, oro viejo, plata vieja, etc., y finalmente un ligero barnizado, y al empaquetado.

Este es el procedimiento básico, pero se pueden dar varios acabados:

ESMALTE EN FRÍO

Es el procedimiento descrito, el básico, que se puede completar con una "gota" de resina de poliéster incolora por encima de la insignia.

ESMALTE AL HORNO Y PULIDO

Procedimiento, que incluye después del esmaltado, un vitrificado al horno a alta temperatura que le confiere gran dureza al esmalte, similar a la cerámica, y luego se pulen manualmente insignia por insignia, obteniendo un gran detalle de los objetos más pequeños de la insignia, y dándole una gran calidad a la pieza. En estos, no se puede aplicar la "gota" de resina incolora, ya que desmerecería la calidad final y la finura del acabado

ESMALTE EN FRÍO (ACERO)

Es el mismo procedimiento que en cobre, pero sobre chapa de acero, lo que reduce el costo, pero sólo para colecciones a partir de 5000 piezas iguales.

"SANDY" (COBRE)

Es un proceso que no contiene esmaltes, pero que después del estampado, se les aplica un chorro de arena que lo deja matizado. Posteriormente se pulen una por una, dejando en brillo los relieves, y en mate los bajorrelieves, para terminar con el baño electrolítico y el barnizado, con lo que se consigue un acabado similar al oro o la plata.

IMPRESO

Impresión serigráfica o "offset" sobre el metal, ideal para insignias publicitarias, o que contengan colores difuminados, o degradados, en donde sea imposible el esmaltado con resinas.

NOTAS:

Excepto para los de acero, todos los demás se fabrican a partir de 300 unidades iguales, pudiéndose combinar los "enganches" (sujetacorbata, etc.).

Los troqueles quedan bajo nuestra custodia, nunca se entregan, ya que el importe que se abona en el pedido inicial, corresponde al trabajo de realización, no al troquel propia y físicamente hablando.-