**20 de marzo de 2018**

**Una empresa especializada en diseño e impresión de papel pintado actualiza sus operaciones con la compra de la Acuity LED 1600 II de Fujifilm**

*Maggenta, una empresa fabricante de papel pintado personalizado, adquiere una máquina Acuity LED 1600 II de Fujifilm, cuatro años después de que con su inversión en una Acuity LED 1600 dejase de trabajar con impresoras látex*

Maggenta, una empresa con sede en Estambul fundada en 2010, es una importante imprenta de papeles pintados personalizados con clientes corporativos y particulares en todo el mundo. La empresa imprime papel pintado de gran calidad, con criterios ecológicos y respetuosos con los estándares de emisiones gracias a la Acuity LED 1600 II de Fujifilm. Después de su inversión en una máquina Acuity LED 1600 en 2014, Maggenta adquirió la Acuity LED 1600 II en febrero de 2018, con la que consiguió incrementar la velocidad de producción en un 50% y aportar una versatilidad adicional. Con esta inversión reciente, Maggenta, que en su momento fue una empresa especializada en impresión látex, ha abandonado este sistema para todos los encargos de revestimientos de paredes.

“Maggenta es la empresa líder del mercado en el sector de la impresión de papel pintado”, afirma Mehmet Kucuk, socio fundador de la empresa. “Gracias al talento de nuestro equipo de diseño, que adapta los proyectos de acuerdo con las especificaciones exigidas, ofrecemos productos a medida y personalizados a nuestros clientes.”

El catálogo de papeles pintados de Maggenta es impresionante, ya que cuenta con una amplia gama de impresiones con calidad fotográfica que van desde paisajes naturales a urbanos hasta océanos y cielos. La oferta de Maggenta incluye también papeles con texturas, representaciones de madera, tejidos, colores sólidos y estampados variados.

Su amplia gama de productos de alta calidad es comparable con sus rigurosos estándares empresariales: “Utilizamos productos respetuosos con el medio ambiente y los límites de emisiones; este es un aspecto importante para Maggenta como marca”, continúa Kucuk. “Si tenemos en cuenta que los papeles pintados impresos formarán parte de la vida cotidiana de las personas, hogares y lugares de trabajo, es vital que la tinta no afecte negativamente a la salud de nuestros clientes ni de nuestros empleados.”

“Las tintas que utilizamos están aprobadas por las organizaciones internacionales de salud ambiental y humana. Dado que únicamente trabajamos con productos que cumplen estos estándares, no necesitamos ningún sistema de ventilación adicional en nuestro entorno de trabajo.”

La primera inversión de Maggenta en tecnología Acuity LED de Fujifilm se produjo como consecuencia de una visita a una exposición en junio de 2014. Kucuk explica: “Por entonces teníamos el convencimiento, igual que ahora, de que los productos personalizados y hechos a medida eran el futuro del mercado de los papeles pintados impresos. Necesitábamos una impresora capaz de ayudarnos a entregar trabajos impresos de gran calidad con una velocidad que no comprometiese el acabado ni presentase signos de deterioro en una tirada larga. Todas estas dificultades las sufríamos constantemente con nuestras impresoras látex”.

“Cuando vimos la Acuity LED 1600 en acción, supimos que era la impresora perfecta para nosotros y que nos indicaba la dirección en la que necesitábamos avanzar. La disponibilidad de tinta blanca y barniz transparente, la uniformidad de la calidad de impresión, la capacidad del sistema de curado LED, la flexibilidad de imprimir en prácticamente cualquier material rígido o de bobina sensible al calor... todo esto, además de sus credenciales ecológicas, sumó un conjunto que nos ofrecía ventajas excepcionales en comparación con las impresoras látex que estábamos utilizando en ese momento.”

Después de tres años y medio de una producción de papel pintado caracterizada por una alta calidad y productividad, Maggenta pasó de trabajar con la Acuity LED 1600 para hacerlo con una Acuity LED 1600 II, que ahora produce todo el papel pintado de Maggenta. Según Kucuk, la diferencia de calidad en la producción y la impresión fue evidente. “Una característica destacada de nuestra marca es el tiempo de entrega; a causa de la elevada demanda de los clientes, necesitamos enviar los papeles pintados justo después de imprimirlos. Las capacidades de curado de la Acuity LED 1600 II garantizan el secado del papel pintado y la ausencia de deformaciones en el sustrato al salir de la impresora; a partir de ahí podemos distribuir los productos de inmediato.”

“La calidad final es excelente. Desde el metro 1 hasta el metro 100, la claridad y la densidad del color permanecen inalterables, garantizando de este modo un papel pintado uniforme, nítido e impactante. En general, la calidad de la impresión y la velocidad con la que llega al cliente han generado un nivel de satisfacción superior al de antes y, en último término, han impulsado el crecimiento económico. Tanto los clientes como los empleados han hecho hincapié en la flexibilidad, la productividad y la gran calidad de los trabajos impresos producidos.”

“Recomiendo la Acuity LED 1600 II para cualquier organización que desee producir trabajos de impresión rápidos y de gran calidad de una manera sistemática. Cualquier empresario que quiera comprobar las ventajas prácticas de la tecnología de impresión LED UV debe solicitar una demostración en directo y ver la diferencia en primera persona.”

Kucuk no tiene ningún problema en compartir su experiencia de trabajo con Fujifilm: “Después de nuestras dos inversiones en impresoras Acuity LED de Fujifilm, puedo afirmar con toda sinceridad que ha sido un placer trabajar con Fujifilm. Su personal de venta, posventa y técnico ha aportado un verdadero valor añadido y una calidad real, lo que se ha traducido en una mejora en los resultados de nuestra producción. Consideramos nuestro trabajo con Fujifilm más como una asociación empresarial que como una mera relación de cliente a proveedor”.

Tudor Morgan, director de la división Sign & Display Segment de Fujifilm Graphics Systems Europe, afirma: “Maggenta es una empresa líder en su campo que requiere soluciones de impresión capaces de ofrecer imágenes impactantes, nítidas y de alta calidad en un entorno que exige trabajar con menos emisiones y con prácticas de producción fiables. Cuando subrayaron la necesidad de contar con una solución de impresión integral capaz de mejorar las prestaciones de sus impresoras látex, la impresora Acuity LED 1600 de Fujifilm se encargó de dar respuesta a esta necesidad; estamos encantados de que, con la adquisición de esta máquina superior, Maggenta pueda ahora beneficiarse de todas las funciones adicionales de la Acuity LED 1600 II.”

“Llevamos cuatro años trabajando con Maggenta, durante los cuales han creado impresionantes productos de revestimiento de paredes para su amplia base de clientes. Estamos muy ilusionados por ver lo que les depara el futuro.”

**FIN**

**Acerca de Fujifilm Corporation**

Fujifilm Corporation es una de las principales compañías que forman el holding Fujifilm. Desde su fundación en 1934, la empresa ha fabricado continuamente innovadores productos de última generación para el mercado de filmación y en línea con este esfuerzo se ha convertido en una empresa comprometida con la salud. Fujifilm aplica ahora estas tecnologías a la prevención, diagnóstico y tratamiento de enfermedades en el sector médico y sanitario. Fujifilm está también aumentando su participación en la búsqueda de materiales de gran funcionalidad, como por ejemplo materiales para paneles y expositores, así como distintos dispositivos ópticos para sistemas gráficos.

**Acerca de Fujifilm Graphic Systems**

Fujifilm Graphic Systems es una consolidada división de Fujifilm, centrada en la consecución de soluciones de impresión de avanzada tecnología y alta calidad, que ayuda a las empresas de impresión a desarrollar ventajas competitivas y expandir su actividad. La estabilidad económica de la compañía, junto con una inversión sin precedentes en I+D, posibilitan el desarrollo de exclusivas tecnologías de impresión, de la mejor calidad, entre las que se incluyen soluciones de productos químicos para la impresión, soluciones para offset, gran formato e impresión digital, así como software y flujos de trabajo para la gestión de la producción de impresión. Fujifilm mantiene el compromiso de minimizar el impacto medioambiental de sus productos y operaciones, y trabaja activamente en la conservación del entorno, al tiempo que anima a las empresas de impresión a aunar esfuerzos en dichas prácticas medioambientales. Para más información, visite http://www.fujifilm.com/products/graphic\_systems o [www.youtube.com/FujifilmGSEurope](http://www.youtube.com/FujifilmGSEurope) o síganos en @FujifilmPrint

**Si desea más información, póngase en contacto con:**

Daniel Porter

AD Communications

E: [dporter@adcomms.co.uk](mailto:dporter@adcomms.co.uk)

Tel: +44 (0)1372 464470