

# HP Indigo ElectroInk

Preguntas frecuentes



# ¿Qué es HP Indigo ElectroInk?

## Índice

- 4-6 Resistencia a la luz, temperatura y productos químicos de HP Indigo ElectroInk
- 7 Resistencia a la fricción de HP Indigo ElectroInk
- 8 Sustratos compatibles con HP Indigo ElectroInk
- 8-9 HP Indigo ElectroInk para aplicaciones de envasado alimentario
- 10-11 Aspectos medioambientales y normativos de HP Indigo ElectroInk

HP Indigo ElectroInk es una tinta líquida exclusiva utilizada en todas las prensas HP Indigo, que combina las ventajas de la impresión digital con las cualidades de la tinta líquida. ElectroInk contiene partículas pigmentadas con carga eléctrica en un líquido transportador. La impresión digital es posible mediante el control de campos eléctricos para colocar las partículas de tinta con precisión. Partículas de tinta tan pequeñas como 1-2 micras proporcionan alta resolución, brillo uniforme a diferentes coberturas, bordes de imagen nítidos, y capas de tinta muy finas que siguen la topografía superficial del sustrato.

La exclusiva composición de ElectroInk hace que sea independiente de los pigmentos, por lo que puede usar la misma tecnología básica para crear una amplia cartera de colores especiales. Esto también permite la mezcla de tintas planas para obtener la más amplia gama de colores al alcanzar hasta el 97 % de los colores PANTONE®.

ElectroInk se suministra en forma de pasta concentrada en cartuchos tubulares, que se cargan en la prensa sin «mancharse las manos». En el interior de la prensa, se inyecta automáticamente en los depósitos de suministro de tinta y se diluye con aceite para formar una mezcla fluida de líquido transportador y partículas colorantes, preparada para imprimir.



# Resistencia a la luz, temperatura y productos químicos de HP Indigo ElectroInk

## ¿Cuál es la resistencia a la luz de las impresiones producidas con HP Indigo ElectroInk?

---

La tecnología de electrografía líquida (LEP) de HP Indigo es conocida por tener la calidad más alta en el marco de la tecnología de impresión digital. Una de las principales ventajas de la tecnología LEP es la estabilidad del color, que se asocia tanto a las condiciones de la prensa (es decir: tiradas con diferentes coberturas y/o sustratos) como a las condiciones de almacenamiento del producto final.

## P ¿Cuál es la resistencia a la luz en interiores?

---

R Hoy en día, más del 75 % de los libros de fotografías se imprimen con ElectroInk en prensas HP Indigo de alta calidad. La longevidad de papeles impresos con nuestro conjunto de tintas CMYK estándar ha sido puesta a prueba en el instituto independiente de permanencia de la impresión, Wilhelm Imaging Research (instituto WIR). Los resultados verifican una permanencia de las impresiones HP Indigo en condiciones interiores de exposición de hasta 54 años antes de cualquier signo de envejecimiento, por delante del papel superior de haluro de plata Fujicolor Crystal Archive y mucho más que los papeles de haluro de plata estándar. Los libros de fotografías HP Indigo obtuvieron un índice de almacenamiento en álbum/oscuridad de más de 200 años, en comparación con el índice máximo de 100 años de las soluciones de haluro de plata.

## P ¿Cuál es la solidez a la luz en exteriores?

---

R En exteriores, la estabilidad ante la exposición a la luz de los pigmentos más comunes tienden a difuminarse cuando los rayos UVA interactúan con el colorante de la tinta.

Las pruebas realizadas para examinar la solidez a la luz de las tintas HP Indigo ElectroInk al aire libre muestran que el uso del Amarillo, Magenta y Naranja HP Indigo ElectroInk Fade Resistant y Violeta For Packaging proporciona un conjunto completo de tintas CMYKOVG que alcanzan un 6-7 en la escala Blue Wool.

El método de testeo de la permanencia y resistencia a la luz desarrollado en el laboratorio de última generación de permanencia de imagen de HP en San Diego, California, utiliza equipos de testeo de permanencia de imágenes personalizados para caracterizar la solidez a la luz en exteriores de las tintas HP ElectroInk Amarillo (Y), Magenta (M) y Naranja (O) resistentes a la decoloración. La prueba se diseñó según el modelo de la norma ISO-18930: Materiales para la generación de imágenes —impresiones con colores de reflejo gráfico— Métodos de evaluación de la estabilidad de imagen en exteriores.

La prueba consiste en eventos de luz y oscuridad y en un ciclo de 24 horas para simular condiciones diurnas y nocturnas. Las muestras impresas se exponen a una luz Xenón —con el mismo efecto que exposición directa a la luz del día al aire libre—, con una máquina Atlas.

Para establecer la solidez a la luz, el rendimiento de la tinta se compara con un estándar Blue-Wool, compuesto por ocho tiras de tejido. Los criterios de error utilizados con HP Indigo ElectroInk están basados en la escala Blue-Wool (BWS). Esta escala colorimétrica detecta cualquier cambio en el color, no importa cuán pequeño sea. El índice de permanencia corresponde a la tira sobre el estándar Blue-Wool que se ha decolorado en la misma medida que la muestra.

La resistencia a la luz de sustratos sintéticos es menos frágil, en comparación con los sustratos de papel.

## Resumen de los resultados de la prueba en exteriores en la escala Blue Wool (BWS):

### Conjunto de tintas CMYK estándar

| Tinta | C | M   | Y | K   | O   | G | V |
|-------|---|-----|---|-----|-----|---|---|
| BWS   | 7 | 3-4 | 3 | 6-7 | 3-4 | 7 | 3 |

\*Testado en un papel revestido grueso (Arjo 300 g/m<sup>2</sup>) y en un sustrato sintético grueso (PET 175 u)

### Conjunto de tintas resistente a la decoloración

| Tinta | C | Magenta resistente a la decoloración | Amarillo resistente a la decoloración | K   | Naranja resistente a la decoloración | G | Violeta para embalajes |
|-------|---|--------------------------------------|---------------------------------------|-----|--------------------------------------|---|------------------------|
| BWS   | 7 | 6-7                                  | 6-7                                   | 6-7 | 6-7                                  | 7 | 6-7                    |

\*Testado en un papel revestido grueso (Arjo 300 g/m<sup>2</sup>) y en un sustrato sintético grueso (PET 175 um). Para obtener más información sobre las tintas HP Indigo ElectroInk Fade Resistant, consulta la Zona de conocimiento de HP PrintOS en [printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/30433?businessUnit=Indigo](https://printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/30433?businessUnit=Indigo)

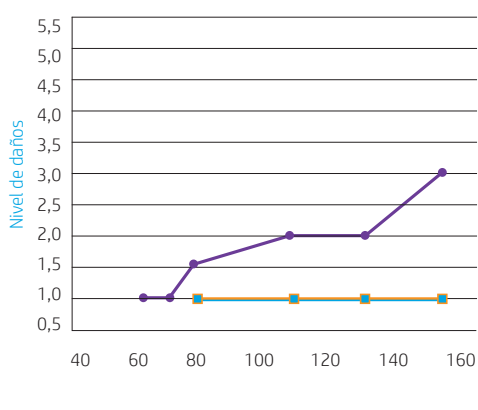
## P ¿Cuál es la resistencia al calor de las impresiones con HP Indigo ElectroInk?\*

\* Resistencia al calor: La capacidad de los materiales de resistir el exceso de calor, que puede resultar en una reducción de flexibilidad, fuerza y resistencia al desgaste natural por la pérdida de hidratación, así como acelerar las reacciones de descomposición.

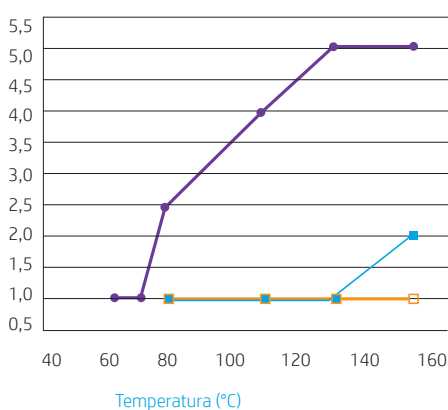
## R

La prueba de resistencia al calor mide los cambios visibles en la calidad de impresión cuando dos hojas cara a cara, colocadas de forma que la tinta de una esté en contacto con la tinta de la otra, a temperaturas crecientes (en un rango de 60°C - 140°C/140°F - 284°F) bajo una presión constante de 645 pascales. Las impresiones se examinaron tras una hora de exposición. La prueba es un análisis cualitativo basado en la inspección visual del grado de daño por parte del examinador, en una escala de «sin daños» a «grandes daños». Las pruebas se llevaron a cabo con tecnología ElectroInk, tecnología xerográfica (electrofotografía seca) y tintas offset en diferentes tipos de papel, para simular una variedad de sustratos típicos.

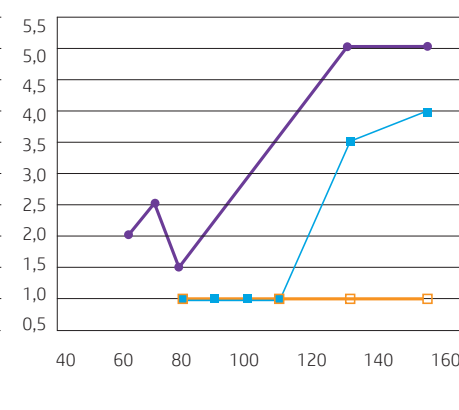
Resistencia al calor, no revestido: 1 hora



Resistencia al calor, mate revestido: 1 hora



Resistencia al calor, satinado revestido: 1 hora



—■— HP Indigo    —□— Offset    —●— Xerografía

## P ¿Cómo resiste HP Indigo ElectroInk las condiciones de congelación?

---

R HP Indigo ElectroInk es adecuada para su uso en condiciones refrigeradas (-18°C). No obstante, el uso de una lata de imprimador puede afectar al comportamiento del producto impreso en estas condiciones y requiere pruebas específicas de la solución de aplicación completa.

El comportamiento de HP Indigo ElectroInk a bajas temperaturas se ha sometido a pruebas en diferentes condiciones. Las latas de tinta se mantuvieron durante una noche a -42°C (-43,6°F) y, durante 30 minutos, a -70°C (-94°F), y a -170 °C (-274°F). Los resultados de las pruebas muestran que, en comparación con la muestra de referencia, las impresiones sometidas a prueba tenían una apariencia idéntica en todas las condiciones.

## P ¿Cuál es la estabilidad química de HP Indigo ElectroInk en muestras impresas?

---

R La resistencia de HP Indigo ElectroInk a diferentes agentes químicos y físicos sobre diferentes sustratos se sometió a prueba conforme a las normas internacionales ISO y BS. (ISO 2836 - Impresiones y tintas de impresión - Evaluación de la resistencia a diferentes agentes, ISO 2837 - Impresiones y tintas de impresión - Evaluación de la resistencia a solventes, BS 4321 - Métodos de prueba para tintas de impresión, resistencia de las impresiones a agentes químicos y físicos). Se testó la resistencia de la impresión con los siguientes agentes:

Agua, alcalinos/bases ,ácidas ,aceites y grasas, especias, detergentes, jabones, cera y solventes orgánicos. Las muestras puestas a prueba se imprimieron con la cuatricromía (CMYK) y las muestras de referencia con tinta offset de base aceitosa en una prensa convencional. Las muestras de prueba se pusieron en contacto estático con el agente utilizado en condiciones controladas. Se registró todo cambio en la impresión o en la superficie receptora: cambio en los valores de color (DE\*, L\*, a\*, b\*), diferencias en la densidad óptica (OD), cambios observados en el sustrato, cambios del agente utilizado para la prueba (color, PH, etc.).

Los resultados muestran que en solvente o soluciones de base acuosa, la estabilidad es en general buena ( $dE \leq 1$ ) para todos los colores. En soluciones básicas, MCK son visibles y ligeramente más pobres ( $1 \leq dE \leq 5$ ) e Y es muy pobre ( $dE \geq 30$ ). Y HP Indigo ElectroInk Fade Resistant mostró una estabilidad mucho más alta también en soluciones básicas. En soluciones ácidas, todos los colores se comportan ligeramente peor, y es visible a simple vista ( $1 \leq dE \leq 5$ ). En aceites, la estabilidad química cambia según la química del aceite (gasolina: muy buena  $dE \leq 1$ , aceite de cocina:  $1,5 \leq dE \leq 5$ ).

# Resistencia a la fricción de HP Indigo ElectroInk

## P ¿Qué índice de resistencia a la fricción tiene HP ElectroInk?

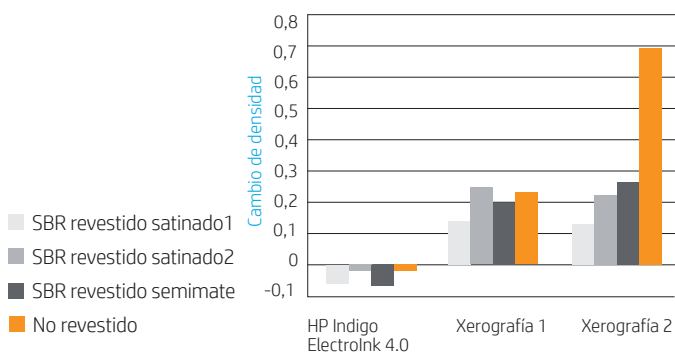
R La resistencia a la fricción de HP Indigo ElectroInk se prueba midiendo la densidad óptica (OD) sobre impresión antes y después de la prueba de fricción. La diferencia de OD que se mide define la cantidad de pérdida de imagen impresa acumulada durante la prueba, cuanto más alta sea esta cifra, mayor será la pérdida. La imagen impresa se roza contra el mismo tipo de sustrato no impreso con el equipo de pruebas de fricción de tinta Sutherland ([www.rubtester.com](http://www.rubtester.com)) con un peso de 1,8 kg (4 lb) durante 440 pasadas.

La prueba de resistencia a la fricción la llevó a cabo el Rochester Institute of Technology ([www.rit.edu](http://www.rit.edu)) en condiciones de laboratorio, a modo de simulación de impresión en instalaciones, de conformidad con ASTM D5264-98 (2004) «Práctica normalizada de la resistencia a la abrasión de materiales impresos del equipo de pruebas de fricción Sutherland» y el Método de pruebas Tappi T 830 om-04 «Prueba de fricción sobre tinta de cartón de contenedor».

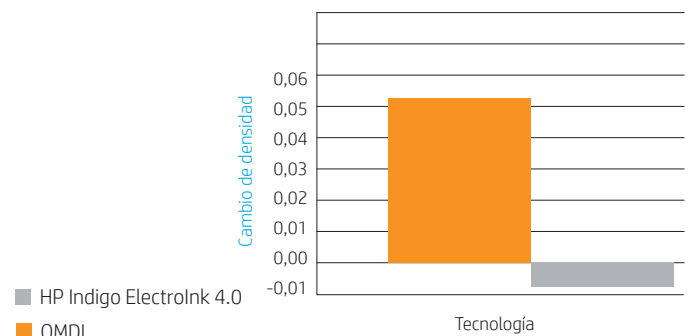
Las pruebas se ejecutaron sobre cuatro tipos de sustrato diferentes, simulando los tipos aceptados de papel satinado y mate revestido y no revestido. Las muestras de impresión se tomaron de la prensa HP Indigo con HP Indigo ElectroInk, así como de la Xerox iGen3, la Kodak Nexpress y la Heidelberg QMDI.

Los resultados de las pruebas del Rochester Institute of Technology muestran que «HP Indigo ElectroInk tiene la resistencia más alta» en comparación con las tecnologías xerográficas, como se ve en los siguientes gráficos:

Cambio en la densidad de imagen (HP Indigo ElectroInk vs. Xerografía)



Cambio en la densidad de imagen (HP Indigo ElectroInk vs. Offset) en SBR satinado revestido



## P ¿Se recomienda algún producto adicional para mejorar la adherencia de HP Indigo ElectroInk a los sustratos plásticos?

R En sustratos sintéticos, se requiere imprimación para garantizar la adherencia de la tinta. La imprimación se puede aplicar tanto en línea como sin conexión.

Para conocer los imprimadores homologados y directrices de imprimación específicas, consulta la Zona de conocimiento PrintOS en [printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/32531?businessUnit=Indigo](http://printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/32531?businessUnit=Indigo)

## Sustratos compatibles con HP Indigo ElectroInk

**P** ¿Qué sustratos se pueden usar con HP Indigo ElectroInk?

**R** HP Indigo ElectroInk puede trabajar con la gama más amplia de soportes del sector, con más de 3250 sustratos certificados; Desde trabajos impresos en papel reciclado, transparente u oscuro hasta sintéticos o papel cartón. Para obtener información específica, consulta la Zona de conocimiento de PrintOS en [printos.com/knowledgezone/#/results?q=how%20to%20guide&businessUnit=Indigo](https://printos.com/knowledgezone/#/results?q=how%20to%20guide&businessUnit=Indigo). En algunos papeles no certificados, la adherencia de la tinta se puede mejorar usando el imprimador HP Indigo ElectroInk Primer como una capa de tinta adicional. El rendimiento exacto depende del papel y los requisitos específicos y debe testarse caso por caso.

Para tipos de sustrato y marcas de soporte específicos, utiliza el Localizador de soluciones de sustrato en el portal del cliente de [hp.com/go/medialocator](https://hp.com/go/medialocator).

## HP Indigo ElectroInk para aplicaciones de envasado alimentario

**P** ¿Se puede usar HP Indigo ElectroInk en aplicaciones de envasado alimentario?

**R** Muchos de nuestros clientes de todo el mundo imprimen embalajes flexibles y cartones plegables, incluido el envasado alimentario, en prensas HP Indigo con HP Indigo ElectroInk. HP Indigo ElectroInk es apta para imprimir envases flexibles y cartones plegables en la cara que no está en contacto con el alimento bajo ciertas condiciones de uso y en cumplimiento con las prácticas recomendadas de fabricación (Good Manufacturing Practices, GMP). Las GMP son un marco de reglas y normativas para todas las partes involucradas en el desarrollo de embalajes y ofrece recomendaciones y requisitos para mantener la garantía de calidad y seguridad. Para obtener más detalles, consulta el informe técnico «HP Indigo para la impresión de embalajes alimentarios: resumen normativo». [www8.hp.com/h20195/v2/GetPDF.aspx/4AA4-8153ENW.pdf](https://www8.hp.com/h20195/v2/GetPDF.aspx/4AA4-8153ENW.pdf)

**En condiciones de uso adecuadas, HP Indigo ElectroInk cumple con las siguientes normativas:**

- Ley federal sobre comida, medicamentos y cosméticos 21 USC 201 (FFDCA)
- Artículo 3 del Reglamento Marco de la UE n.º 1935/2004
- Buenas prácticas de fabricación de la UE 2023/2006
- Ordenanza suiza 817.023.21 (1.5.17)
- Resolución del Consejo Europeo PA (2005)2 para tintas impresas
- Lista de exclusión de la asociación japonesa de fabricantes de tinta de impresión
- Nota de orientación de Nestlé sobre tintas de embalaje (conformidad compositiva)
- Directriz EuPIA sobre tintas impresas; Política de exclusión de EuPIA
- Reglamentos REACH y RUSP de la UE
- Directiva sobre residuos de envases de la UE (94/62/CE);
- Requisitos de los minerales de zonas en conflicto
- Norma sobre juguetes de la UE EN71 (puntos 3, 9, 12)
- Legislación CONEG sobre metales pesados



#### HP Indigo ElectroInk no contiene:

- Ftalatos, bisfenoles ni fotoiniciadores
- Aminas aromáticas
- Nanomateriales
- Materiales sujetos al etiquetado de la Proposición 65 de California
- HAP – del inglés, contaminantes peligrosos del aire
- TAC – del inglés, contaminantes tóxicos del aire
- Emisiones de partículas

Al igual que con los embalajes que contienen comida, se exige que nuestros clientes trabajen de conformidad con las GMP, la FDA, normativas UE y otras legislaciones aplicables. Se recomienda que los clientes evalúen su propio riesgo y determinen el cumplimiento normativo de sus productos.

## P ¿Se puede usar HP Indigo ElectroInk para imprimir envases alimentarios para aplicaciones de recalentamiento con microondas o retorta?

R HP Indigo ElectroInk se puede usar en aplicaciones de alto rendimiento, como empaquetado de recalentamiento de microondas y autoclave en condiciones de uso bien definidas con sustratos seleccionados.

Consulta la Zona de conocimiento PrintOS para obtener más información sobre estas aplicaciones especializadas. [www8.hp.com/h20195/v2/GetPDF.aspx/4AA4-8153ENW.pdf](http://www8.hp.com/h20195/v2/GetPDF.aspx/4AA4-8153ENW.pdf)

## P ¿Cumple HP Indigo ElectroInk los requisitos de Nestlé?

R Los clientes HP Indigo de todo el mundo imprimen con éxito para Nestlé y otras marcas líderes nacionales e internacionales. La composición de HP Indigo ElectroInk cumple la Nota de Orientación de Nestlé sobre tintas para empaquetado, versión de septiembre de 2016.

## P ¿Son las tintas HP Indigo ElectroInk de baja migración?

R Tinta de baja migración no es una denominación normativa, si no que más bien describe una tinta diseñada para que cualquier migración que tenga lugar cumpla los requisitos. Como tal, en condiciones de uso bien definidas, HP Indigo ElectroInk es de baja migración o, con más propiedad, está diseñada de conformidad con la migración.





## Aspectos medioambientales y normativos de HP Indigo ElectroInk

**P** ¿Tiene HP Indigo ElectroInk el certificado verde de Intertek (marca de la hoja verde)?

**R** Intertek es una de las empresas líderes en el mundo en certificación y pruebas independientes. HP Indigo eligió la marca de la hoja verde de Intertek para demostrar la rigurosa verificación independiente de las demandas medioambientales asociadas a estas prensas.

Las siguientes prensas digitales HP Indigo han sido certificadas por sus condiciones medioambientales: Prensa digital HP Indigo 12000, Prensa digital HP Indigo 7900, Prensa digital HP Indigo 8000, Prensa digital HP Indigo WS6800, Prensa digital HP Indigo WS6800p y Prensa digital HP Indigo 5900. Aprende más sobre la marca de la hoja verde de Intertek en [intertek.com/green/certification](http://intertek.com/green/certification)

**P** ¿Cumple HP Indigo ElectroInk el reglamento REACH CE n.º 1907/2006?

**R** HP Indigo ElectroInk cumple el reglamento CE 1907/2006 (REACH). Los productos no contienen ninguna sustancia de la lista de candidatos a la inclusión en el Anexo XIV del REACH por encima del nivel umbral del 0,1 % del peso del artículo. Se puede encontrar más información sobre el REACH en <http://h20195.www2.hp.com/V2/GetDocument.aspx?docname=c05996997>

**P** ¿Cuál es la concentración de metales pesados en HP Indigo ElectroInk?

**R** HP Indigo ElectroInk no contiene plomo, cadmio, mercurio o cromo hexavalente en una concentración combinada de más de 100 partes por millón del peso de la tinta en estado seco.

**P** ¿Cuál es el índice de inflamabilidad de HP Indigo ElectroInk?

**R** El aceite presente en HP Indigo ElectroInk tiene un punto de ignición mayor de 64°C (147°F) y no está sujeto a ninguna restricción relativa a los medios de transporte internacional.

De conformidad con el HMIS (sistema de identificación de materiales peligrosos de los EE. UU.) y el sistema de la NFPA (asociación nacional de protección contra incendios de los EE. UU.), la inflamabilidad de la ElectroInk está establecida en 2 (moderada en una escala de 0 a 4).

Para conocer los requisitos específicos de etiquetado y advertencias de peligro en el lugar de trabajo para estos materiales, consulta la legislación local en materia de seguridad y salud laborales.

---

## P ¿Se pueden reciclar las impresiones HP Indigo?

R

Como empresa líder en equipos y suministros de impresión, HP Indigo concede extrema importancia a la facilidad de reciclar papel y medios de impresión. Las impresiones HP Indigo se pueden reciclar en muchos materiales de base fibrosa. Algunas aplicaciones de reciclaje también exigen destintado (separación de la tinta de las fibras) y las impresiones HP Indigo se pueden destintar en aplicaciones de reciclaje pertinentes que exigen extracción de la tinta.

HP Indigo ha estado investigando el destintado de sus impresiones desde 2004 con buenos resultados a escala de planta, piloto y laboratorio, que se han publicado en foros internacionales. Además del ensayo a gran escala en una planta de destintado europea en 2011, también se llevaron a cabo dos ensayos piloto a casi escala de planta, en la planta piloto del Centro de tecnología de sistemas de fibra Voith Ravensburg, en Ravensburg, Alemania. El ensayo también mostró que las impresiones HP Indigo se pueden destintar sin problemas en condiciones de funcionamiento estándar de la planta. La cantidad de impresiones HP Indigo testadas en el ensayo piloto y de planta estuvieron muy por encima de lo que es probable que cualquier planta de destintado estándar tenga que manejar en un futuro próximo. Se han llevado a cabo investigaciones con institutos líderes en investigación del papel, incluido el Centre Technique du Papier (CTP), de Grenoble, y el de Tecnología del papel e ingeniería de procesos mecánicos (PMV) de Darmstadt.

### Resultados del ensayo de destintado

En noviembre de 2011, HP Indigo y Arjowiggins Graphic, un socio de sustratos preferente para HP Indigo, planificaron y ejecutaron un ensayo de planta a gran escala con un 5 % de impresiones HP Indigo, en la planta de destintado de desarrollo rural de Arjowiggins, en Francia, una de las plantas líderes de Europa en la producción de pulpa destintada de alta calidad sin contenido en madera. Se recogieron aproximadamente 20 toneladas de impresiones HP Indigo, con diferentes coberturas de tinta y tipos de papel, del Departamento de I+D y Operaciones de Fabricación de HP Indigo Israel, y se mandaron a Francia para el ensayo. Estas impresiones se mezclaron en la mezcla de residuos de papel estándar de desarrollo rural de Arjowiggins en una proporción del 5 %. Los resultados del ensayo mostraron que la pulpa de mercado de alta calidad sin contenido en madera se podría producir con un 5 % de impresiones HP Indigo en el flujo de residuos de papel entrante. «El ensayo de planta, con condiciones de procesamiento estándares en planta de desarrollo urbano, consiguió pulpa destintada de alta calidad comercializable, adecuada para la producción de papel revestido o no [y] las eficiencias del proceso de planta no se vieron afectadas», afirmó Andrew Findlay, Director de Investigación y Desarrollo de Arjowiggins Graphic.

Para obtener más información: [youtu.be/AVm4SfGUW6k](http://youtu.be/AVm4SfGUW6k)

## P Información adicional sobre HP Indigo ElectroInk

R

Para obtener más información, visita el portal web de HP Indigo en [hp.com/go/graphic-arts](http://hp.com/go/graphic-arts). Se pueden consultar las fichas de datos de seguridad en [hp.com/us/en/hp-information/environment/msds-specs.html](http://hp.com/us/en/hp-information/environment/msds-specs.html).

Los datos presentados en este documento representan los resultados obtenidos con modelos de imprenta, versiones de flujo de trabajo, aplicaciones, tipos de sustrato y otros componentes de testeo variables específicos. Las variaciones en el rendimiento pueden estar previstas cuando las pruebas se realizan con diferentes componentes. Se recomienda a los usuarios la realización de sus propias pruebas en las condiciones típicas de su propio proceso de impresión y condiciones de uso.

## Nota: Este documento aplica a las siguientes prensas:

Prensa digital HP Indigo 12000, HP Indigo 12000HD, Prensa digital HP Indigo 10000, Prensa digital HP Indigo 7900, Prensa digital HP Indigo 7800, Prensa digital HP Indigo 7600, Prensa digital HP Indigo 7500, Prensa digital HP Indigo W7250, Prensa digital HP Indigo W7200, Prensa digital HP Indigo 7000, Prensa digital HP Indigo WS6000p, Prensa digital HP Indigo 20000, Prensa digital HP Indigo 30000, Prensa digital HP Indigo WS6800p, Prensa digital HP Indigo 6900, Prensa digital HP Indigo WS6600, Prensa digital HP Indigo WS6000, Prensa digital HP Indigo 8000, Prensa digital HP Indigo 5900, Prensa digital HP Indigo 5600, prensa HP Indigo 5500, prensa HP Indigo 5000, Prensa digital HP Indigo WS4600, prensa HP Indigo ws4500, prensa HP Indigo ws4050, prensa HP Indigo ws4000, Prensa digital HP Indigo 3550, prensa HP Indigo 3500, prensa HP Indigo w3250, prensa HP Indigo w3050, prensa HP Indigo 3000 y prensa HP Indigo w3200.

### Norteamérica

Hewlett-Packard Company  
5555 Windward Pkwy  
Alpharetta, GA 30004  
USA  
Tel: +1 800 289 5986

### Asia Pacífico

Hewlett-Packard Company  
138 Depot Road  
Singapur 109683  
Tel: +65 6727 0777  
Fax: +65 6276 3160

### Europa, Oriente Medio y África

Hewlett-Packard Española S.L  
Cami de Can Graells, 1 – 21  
08174 Sant Cugat del Valles  
Barcelona  
España  
Tel: +34 902 027 020  
Fax: +34 935 82 1 400

### Israel

Hewlett-Packard Company  
Kiryat Weizmann  
P.O. Box 150  
Rehovot 76101  
Israel  
Tel: +972 8 938 1818  
Fax: +972 8 938 1338

Para saber más,  
visita [hp.com/go/graphic-arts](http://hp.com/go/graphic-arts)  
o [hp.com/go/hpindigosupplies](http://hp.com/go/hpindigosupplies)

Suscríbete para recibir  
actualizaciones  
[hp.com/go/getupdated](http://hp.com/go/getupdated)

