

Editorial

Seguimos evolucionando.

2019 ha sido un año de mucho ajetreo en Milimétrica-EncajaBio. Año interesante de mucho movimiento necesario en las empresas ya que, como dice más de un gurú de los negocios “que pasen cosas” es interesante.

Nuestra área de impresión ha crecido este año un 10%, el área de EncajaBio está arrancando y creemos que lo hará con mucha fuerza por los movimientos que estamos observando.

Somos una empresa que realiza directa e indirectamente inversión en dinero y horas en I+D. Dicho esfuerzo lo están reconociendo los clientes. A nuestras horas de trabajo ordinario se suman las horas de trabajo extra que empiezan a pesar en la estructura, pero que llevamos adelante con esfuerzo y contrataciones. ¿Quién me iba a decir que con mis añitos cada día aprendería algo nuevo? Y es exactamente lo que me está pasando. El mundo del I+D en Packaging e impresión es apasionante: haces cosas que poca gente hace; cuando salen bien eres un fenómeno necesitado por las empresas, si salen mal... a volver a intentarlo. Es como el laboratorio del profesor Bacterio, ¡menos mal que nuestras muestras no explotan! Se arrugan, se ablandan, se humedecen en exceso, pero no explotan; si fuese el caso ya estaríamos un poco chamuscados. A medida que los inventos se materialicen, efectuaremos las pruebas pertinentes, entonces fabricaremos pequeñas pre series para seguir probando, y cuando todo este trabajo dé resultados positivos, traspasaremos el conocimiento a nuestros clientes.

¿Qué es el Editing?: una de las claves de la buena literatura

Editing es la edición y mejora de un libro u obra literaria, un proceso necesario y fundamental para cualquier obra. Os vamos a explicar algo más sobre este preproceso antes de editar.

En nuestra experiencia en la impresión de libros, hemos comprobado a través de los años, que el autor seguiría realizando cambios una vez entregada la producción. Por esta circunstancia es importante que la obra sea leída y releída hasta que refleje a la perfección lo que quiere transmitir el escritor, en contenido y forma. Podríamos catalogarla como una fase de corrección que, en muchas ocasiones, supera en tiempo y esfuerzo a la de escritura y que requiere muchas horas de trabajo. Recomendamos una observación de la misma desde varios puntos de vista; no lo hagas con prisas, deja pasar espacios de tiempo para analizar lo escrito con diferentes ángulos. Un trabajo intenso y esencial para volver a leer tu obra desde otras perspectivas que te ayudarán a ver los posibles errores o diferentes puntos de vista desde su comienzo hasta su finalización.

Consultor de editing

Un consultor te ayudará a mejorar tu obra literaria. Una visión profesional experta que es a la vez, la de un gran lector y la de un sabedor de las necesidades del mercado y su evolución en los últimos años. Quizá enfoque de nuevo tu obra y te haga ver errores que tu no has detectado. En ningún momento se trata de cambiar la esencia de tu libro pero sí de darle ese toque profesional antes de lanzar la orden de impresión.

Proceso de editing

Para empezar y como autor, debes tener claro cuál es tu objetivo, qué partes estás dispuesto a modificar y qué partes son intocables; hablarlo y aclararlo muy bien con la persona profesional que contrates y que seguro te preguntará antes de diagnosticar tu obra. En este punto, el trabajo es conjunto entre escritor y consultor para llegar a resultados óptimos para ambos y adecuados al mercado destinatario. Esta experiencia, sin duda te servirá para tus futuros libros y evolucionarás como escritor.

El editing es una decisión que te permitirá aprender, bien aconsejado en tus principios por un profesional, te hará avanzar en tu carrera como escritor, habiendo un antes y un después muy marcado.

Conclusiones

La experiencia será un viaje por tu obra, en la que profundizarás en todos sus aspectos hasta que llegues a conocerla a fondo. Además, acaba siendo una enorme fuente de conocimiento para ti como profesional de la escritura.

Todo este aprendizaje, hará que definas obras con una estructura atractiva y eficaz; cómo crear un inicio adictivo y un final inolvidable.

Por tanto te aconsejamos elegir bien al profesional. Los diferentes gremios de editores te podrán aconsejar. También el cambiar impresiones con otros autores que ya hayan experimentado la experiencia, te ayudará a encontrar al consultor más idóneo o próximo a tu forma de pensar, al tipo de obra que refleja tu estilo, en definitiva, a poder conectar con tu asesor.

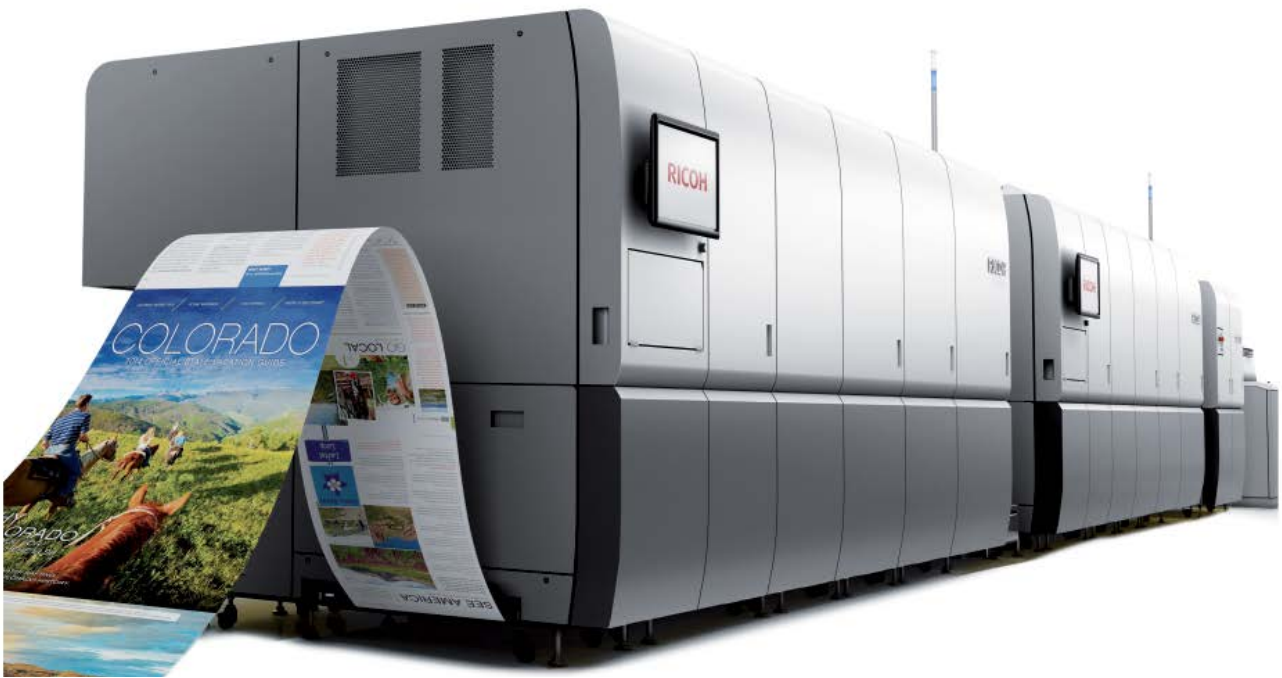
LA IMPRESIÓN DIGITAL SIGUE EN CRECIMIENTO

Múltiples ventajas son las que hacen que esta área siga en crecimiento, Por un lado las máquinas son cada día más rápidas e imprimen con mayor calidad: control de la humedad que hace disminuir la ondulación del libro, cantidad de corte entre offset y digital más alta situándose sobre los 1.200 ejemplares, rapidez de respuesta, poder ver un ejemplar acabado antes de la impresión definitiva, ahorrar cuantiosos costes de almacenamiento de títulos, con poca salida o catálogos corporativos que en muchos casos, más del 30% se tiraban porque quedaban obsoletos, además ahora podemos encuadernar con rústica cosida las publicaciones.

Como veis todo ventajas. En nuestro caso tener un extra de control cuando los clientes entran pedidos con esta tecnología; no todas las máquinas sirven para todos los trabajos. Cuando nos entra una petición, el equipo de Milimétrica comienza un estudio del producto, ¿cantidad? ¿páginas? ¿tintas? Todos

estos datos nos llevarán a elegir una tecnología u otra. Pero aquí no acaba el estudio si la tecnología escogida es la digital, ¿máquina plana? ¿rotativa? Existen calidades de las dos versiones... Puede parecer un lío y en cierta forma lo es.

Explicamos todo esto porque hemos tenido que contestar a preguntas de nuestros clientes de porqué un catálogo corporativo de 132 páginas a todo color en tecnología digital puede costar de 4 a 6,50 euros, sin duda una diferencia substancial, y es que todo vendrá determinado por la exigencia del mismo cliente. Por este motivo siempre preguntamos la importancia de la obra a imprimir, incluso solicitamos archivos para poder verla y evaluar la máquina más adecuada. El mundo de las artes gráficas está cambiando y especializándose aún más, por tanto es vital un buen análisis y una buena dosis de comprensión por parte de nuestros clientes para asimilar todo lo que les explicamos antes de imprimir.



Caña de azúcar para el mundo editorial

Nuestra especialidad de papel hierba es ideal para Packaging sostenible pero no del todo apto para imprimir libros. Por eso, el pasado año presentamos a nuestros clientes de línea editorial el papel a base de bagazo de caña de azúcar. Este presenta ventajas al ser más claro y liso.

Se trata de fabricar productos editoriales compostables y que nuestra empresa está en disposición de ofrecer. Recordamos que el papel a base de caña de azúcar, se fabrica a partir del deshecho llamado bagazo, por tanto no afecta al consumo humano de azúcar, tema de básica importancia. Estamos viendo últimamente cómo salen al mercado productos “sostenibles”

fabricados con materias primas obtenidas de productos básicos para la población. Atención con escoger materias primas. Si decidimos utilizar este tipo de productos que se obtienen de alimentos de primera necesidad, pondremos en peligro la alimentación de países con bajos recursos, ya que se utilizarán dichos alimentos en fabricar materiales “compostables” aumentando el precio tonelada, más rentable para fines industriales. El papel caña de azúcar está fabricado del bagazo, es decir con el deshecho del proceso de refinamiento de azúcar, dando una utilidad al deshecho que se tiene que reciclar, ejemplo claro de economía circular.

NATURFILM, EL FILM MÁS REVOLUCIONARIO

Aquí tenéis unas muestras, se trata del film procedente de celulosa de papel fácilmente renovable y procedente de plantaciones administradas de forma responsable, son renovables y compostables, por tanto un excelente ejemplo de una economía circular de verdad.

Atributos Técnicos

	Buen brillo y transparencia		Alta resistencia al calor
	Excelente barrera a gas y aceite mineral		Propiedades Naturales Anti-Estáticas para mayor tratamiento en máquina
	Permeabilidad a la humedad para adecuarse a la necesidad del producto		Excelente resistencia química
	Doble inherentemente para usos en twist o doblez final		Resistencia a grasas y aceites
	Amplio rango de termosellado de films para mayor velocidad de envasado		Rendimiento comprobado de impresión y conversión



Atributos Ambientales

	Se fabrican a base de pulpa de madera provenientes de plantaciones administradas		Adecuado para digestión anaeróbica
	Tienen su origen en celulosa proveniente de Bosques Certificados FSC® o PEFC®		Adecuado para laminación con otros biomateriales
	Están certificados de acuerdo a las normas de compostaje industrial, EN13432 & ASTM D6400		Generalmente >90% de base biológica de carbono según ASTM D6866
	Certificados según las normas de compostaje OK Home de Vinçotte		Apropiado para un amplio rango de aplicaciones de envasado

**NO ES PLÁSTICO.
ES TOTALMENTE COMPOSTABLE**



BIENVENID@S AL MUNDO DE LA IMPRESIÓN ECOLÓGICA Y SOSTENIBLE

NOTICIAS

¿Compostable? ¿Reciclado? ¿Biodegradable?

En este artículo intentamos ayudar a entender brevemente los conceptos.

Estamos inmersos en definiciones que no teníamos previstas en nuestro vocabulario habitual, en este pequeño artículo intentamos explicar brevemente su definición.

Economía Circular:

La economía circular es un modelo de producción y consumo que implica compartir, alquilar, reutilizar, reparar, renovar y reciclar materiales y productos existentes todas las veces que sea posible para crear un valor añadido. De esta forma, el ciclo de vida de los productos se extiende y se cierra creando un círculo.

Biodegradable / Compostable.

Un material *“biodegradable”* es aquel que puede descomponerse en elementos químicos naturales por la acción de agentes biológicos como bacterias, plantas o animales, junto con otros agentes físicos como el sol o el agua, en condiciones ambientales que se dan en la naturaleza y que transforman estas sustancias en nutrientes, dióxido de carbono, agua y biomasa.

En tanto, *“compostable”* significa que puede ser degradado por la acción de organismos (es decir, biológicamente) produciendo dióxido de carbono, agua, compuestos inorgánicos y biomasa en un periodo de tiempo controlado y bajo unas condiciones determinadas. Por tanto, todos los

materiales compostables son biodegradables, pero no todos los biodegradables son compostables.

El compostaje consiste en el tratamiento aeróbico de las partes biodegradables de los residuos de envases, con producción de residuos orgánicos estabilizados, bajo condiciones controladas y utilizando microorganismos, según la Directiva Europea 94/62. Esta opción final de su vida útil es más sostenible y respetuosa con el medio ambiente que otros, como la eliminación de residuos.

Reciclar y reutilizar:

El reciclaje es una práctica eco-amigable que consiste en someter a un proceso de transformación un desecho o cosa inservible para así aprovecharlo como recurso que nos permita volver a introducirlos en el ciclo de vida sin tener que recurrir al uso de nuevos recursos naturales. El reciclaje permite usar los materiales repetidas veces para hacer nuevos productos, lo que supone la reducción de futuros desechos, al mismo tiempo que reduce la utilización de materias primas y además ahorramos energía, el tiempo y el dinero que serían necesarios para su extracción y/o su obtención mediante distintos procesos de fabricación.

Reutilizar sería, por ejemplo, usar unas botas de agua rotas



como originales maceteros, convertir el camal de un pantalón en un práctico bolso o utilizar un envase de vidrio en florero. Sin embargo, será reciclaje si los materiales se reciclan, como ocurre con lo que introducimos en los contenedores para someterse a un proceso fisicoquímico, mecánico o a un tratamiento para obtener una materia prima o un nuevo producto.

En cierto modo, los conceptos pueden llegar a ser sinónimos, pues el reciclaje implica la reutilización, y también puede llegar a reciclarse algún objeto o parte de éste para su reutilización. Dependiendo de dónde establezcamos el límite en eso que llamamos proceso de transformación u obtención de materia prima. Sin embargo, también es cierto que en muchos casos la diferencia está bien clara y se hace más apropiado el uso de uno u otro término.

Orgánico.

Orgánico, que se basa en el tratamiento aerobio (*compostaje*) o anaerobio (*biometanización*) mediante microorganismos y en condiciones controladas con el fin de transformar los materiales en residuos orgánicos estabilizados o de metano.

La biometanización o digestión anaerobia es un proceso biológico que, en ausencia de oxígeno y a lo largo de varias etapas en las que intervienen una población heterogénea de microorganismos, permite transformar la fracción más degradable de la materia orgánica en biogás

Eco / Bio

Productos Eco, estos han de ser cultivados únicamente con fertilizantes naturales, no se puede usar pesticidas para el control de plagas y tampoco pueden estar modificados genéticamente. Entre los fertilizantes naturales sí que se pueden usar aquellos productos preparados en las instalaciones propias, lo que se llaman preparados biodinámicos. No se pueden utilizar fertilizantes minerales nitrogenados y solo puede usarse un suelo que previamente ha sido aprobado para su uso ecológico. Libres de hormonas, antibióticos ni residuos de metales pesados sin uso de colorantes y saborizantes artificiales así como de organismos genéticamente modificados (OGM). ¿Qué diferencias hay entre los tres conceptos? Ninguna, a nivel español, estas denominaciones son sinónimas y se regulan por los mismos reglamentos, tal y como indica el *Real Decreto 1852/1993*.

Milimétrica y en concreto su división de Packaging y PLV Encajablo, fue invitada a participar a través del Packaging clúster de Catalunya a la feria Internacional Free From plàstics Packaging, celebrada por primera vez en Barcelona recibiendo el premio al packaging más sostenible.

La feria **Free From Functional & Health Ingredients (FFF&HI)** batió su record de asistencia con más de 7.800 visitantes interesados en el mercado *free from* así como en el embalaje sostenible, temáticas ejes de la exposición que tuvo lugar los pasados 28 y 29 de mayo en Barcelona.

En su séptima edición, y con un espectacular aumento del 52% en el número de visitantes, **FFF&HI** refleja el crecimiento y dinamismo del mercado en este sector.

Por parte de **Encajablo** recogieron el premio de manos del CEO de evento **Ronald Holman: Josep Ma Bosch** (CEO), **Josep Ma Folch** (director comercial de la división), **Elisabet Rodriguez** (export manager) y **Marta González** (responsable de producción).



EL EMBALAJE SOSTENIBLE: COMPONENTE TECNOLÓGICO Y COMERCIAL

La economía circular defiende un embalaje fabricado a partir de recursos renovables, de proximidad y que minimice tanto el consumo de material como la generación de residuos en el momento del final de su vida útil. Potencia que el embalaje pueda ser reutilizado o reaprovechado (reciclaje, compostaje) y que en su composición incluya material reciclado. También que, si el material es abandonado en la naturaleza, éste se biodegrade.

En este sentido, impulsado en gran medida por la prohibición en China de todas las importaciones extranjeras de desperdicios plásticos desde enero de 2018, la Unión Europea trabaja con el horizonte de que en 2030 todos los envases de plástico sean reciclables o reutilizables. Esto está fomentando iniciativas como la del supermercado **Ekoplaza**, una cadena de primera categoría que ese mismo año presentó el primer pasillo libre de plásticos del mundo en una tienda en Amsterdam. En contrapartida, hay usos para los cuales de momento es imprescindible disponer en el envase de una ventana protegida con un film transparente, como es el caso de algunos alimentos para los que el cliente quiere poder comprobar el estado de frescura del producto, y éste, debe estar protegido del efecto deshidratante de las corrientes de aire que existen en muchas vitrinas de refrigeración.

Por otro lado, para completar un embalaje sostenible no basta con considerar los materiales, sino que es importante tener en cuenta su diseño de modo que, por ejemplo, optimice el transporte de cara a reducir su contribución al cambio climático. **Debe conseguir el mínimo peso y volumen para ser funcional, y ha de considerar que sea apilable y la optimización de la ocupación del embalaje secundario, si existe. Además, puede prever la reutilización del envase (como el caso de los recipientes de vidrio, que pueden usarse como vaso).**

El **diseño** también es una componente de seducción del cliente. Con frecuencia la sostenibilidad de un produc-

to se ha asociado a una imagen rústica, que asimilara el producto al mundo rural, a una sociedad tradicional más próxima a la tierra. Sin embargo, **el embalaje sostenible evoluciona hacia una imagen más moderna y urbanita, para satisfacer a una clientela con gustos alejados de lo rústico pero que valora la sostenibilidad y la innovación. Supone un componente tecnológico que completa el producto de forma ambientalmente óptima.** Ante esta demanda del consumidor aparecen materiales con prestaciones mejoradas, como el papel de piedra, el papel hierba, etiquetas compostables, tintas vegetales sin metales pesados, etc

Estas nuevas tecnologías, junto con la evolución del ecodiseño de embalajes darán respuesta a las necesidades que ya hoy están planteando sectores como el alimentario, el cosmético, etc, y también formas de venta como el comercio por internet. La velocidad de transición hacia esta nueva manera de envasar vendrá determinada por la demanda de este cambio por parte del consumidor y la valentía de las decisiones políticas que se vayan tomando, **como medidas legales que obliguen al cambio a productores y distribuidores, tasas ambientales a productos menos sostenibles y subvenciones a la innovación.** Mientras tanto, el embalaje sostenible, normalmente más caro, irá destinado a un público que valora el extra de calidad que aporta al producto al que protege e identifica.



Rafael Domínguez Remy

Consultor y emprendedor ambiental en **Ecoética** (Arlalora, S.L)
Licenciado en Ciencias Biológicas por la Universidad de Barcelona y máster en Ciencias Ambientales por la UAB.



INNOVACIÓN EN EMBALAJE

Nuestro partner **DSSmith** desarrolla un embalaje sostenible elaborado con materiales 100% reciclables y que permite una mayor resistencia a las condiciones ambientales. **DS Smith Tecnicarton** ha diseñado y fabricado con éxito un novedoso embalaje reutilizable en cartón ondulado con tratamiento hidrófugo y homologado para entrar en contacto con productos alimenticios.

Esta solución de embalaje consiste en un cuerpo de cartón laminado de cuatro ondas que permite resistir el peso de productos de gran calibre, ofreciendo la posibilidad de transportar hasta 1.000 kilogramos y permitiendo una mayor capacidad de apilamiento, lo que su-

pone un ahorro de espacio gracias a la posibilidad de almacenar unos encima de otros; una mayor resistencia al pandeo y le otorga la posibilidad de reutilización.



Además, al tratarse de un embalaje de cartón, todos sus materiales son 100% reciclables, presenta mayor ligereza y se convierte en un embalaje sostenible ya que reduce los costes derivados de almacenamiento y transporte.

ECOPACKAGING

Materiales para envases más sostenibles



Estos últimos meses me he volcado en buscar información sobre cómo hacer los envases más sostenibles, minimizando en lo posible el impacto medioambiental. Una parte muy importante para reducir este impacto se centra en utilizar materiales más ecológicos y sostenibles. Precisamente para conocer materiales de este tipo, a finales de mayo asistí al salón **Free From Plastic Packaging** que se celebró en la Fira de Barcelona, centrado en ofrecer opciones de envases sin plástico para la industria alimentaria.

Entre las propuestas de materiales que más me llamaron la atención estaban los ofrecidos por la empresa **EncajaBio**: el papel hierba, el papel de caña de azúcar y el film transparente procedente de eucalipto, que a simple vista no se diferencia en nada del film tradicional.

Desde la empresa explican que todos estos materiales son compostables (tanto de forma industrial como

doméstica) y además, trabajan con tintas basadas en aceites vegetales y utilizan colas con base de almidón, que no son contaminantes.

Otro aspecto que me gustó fue la textura de los papeles, en especial el del papel hierba, de un color madera claro. Este material no sólo está indicado para su uso en cajas, displays, etc., sino que también lo ofrecen autoadhesivo, es decir, para ser utilizado en etiquetas.

Otra propuesta interesante es la de **Ecospack**, que utiliza fibra de madera reciclada en su catálogo de productos: desde cajas a expositores o PLV. Lo innovador es su sistema de ensamblaje, ya que gracias a las muescas del troquel no se utilizan colas.

Y por último comentar el stand de **The Jute Shop**, con una decoración que llamaba la atención. Lo que me gustó de esta alternativa es la cantidad de posibilidades que ofrecen en cuanto al material: diferentes calidades y densidades, mezcla de yute con algodón orgánico, diferentes tramas... Además de estos materiales del salón, otro material que encuentro digno de mención es el papel piedra, que comercializa la empresa **EmanaGreen**. Este material está fabricado a partir de polvo de piedra, tal como indica su nombre. Concretamente con Carbonato cálcico (80%) combinado con resinas de polietileno (20%) que es lo que actúa como ligante.

Como material sostenible: no proviene de la madera, no se utiliza agua, cloro ni tóxicos para su producción y utiliza un 50% menos de energía para su producción que un papel convencional. Y como opción para proyectos de packaging es genial: impermeable, resistente, anti grasa y con un tacto suave, muy agradable.

Después de todo lo explicado, espero poder contaros que pronto se utilizarán estos materiales en algún proyecto del estudio.

Eva Arias

Eva Arias Graphic Studio

PREMIO 68 CONCURSO DE ARTES GRÁFICAS

Este 2019 también nos deparó otro premio a un trabajo de nuestro cliente **Abellán** que recibimos en la gala **2019 del Gremi de la Indústria i Comunicació Gráfica de Catalunya**.

Se trata del premio a la innovación que se nos concedió por la utilización como soporte de impresión en el catálogo de nuestro cliente, **Abellán Biofoods**

que realizó su catálogo general en papel hierba.

Milimétrica a través de su división **EncajaBio** comenzó la importación directa de este papel desde Alemania. Abellán fue de las primeras empresas que apostó por éste tipo de soportes, con una reducción de CO₂ considerable y por todas las ventajas que tiene este papel y ya explicada en anteriores news.

Ventajas en la reducción de CO₂ a la atmósfera al fabricar nuestros embalajes con cartón

Los productos que fabricamos tanto en papel como en cartón tienen un importante impacto en la reducción de CO₂ por dos motivos principales:

Se elaboran a partir de una materia prima renovable, partiendo de la base de que los bosques tienen la capacidad de absorber CO₂. Si además, son nuestra especialidad en papel hierba, el impacto se reduce aún más ya que la reducción de consumo de agua y de energía eléctrica baja drásticamente.

Los bosques almacenan carbono, y además, al reciclar productos de papel y cartón se retrasa la vuelta a la atmósfera de ese CO₂.

Cuanto más consumo de papel y carbón, más bosques tratados de manera sostenible, por tanto las reservas de carbono crecen o, al menos, permanecen estables.

De acuerdo al inventario de GEI de la Unión Europea, los bosques de los 28 países de la UE son un sumidero neto de carbono, con absorciones netas de CO₂ que aumentaron más de un 19% entre 1990 y 2014.

The International Confederation of Paper and Board Converters in Europe (CITPA) nos informa que, con una tasa de reciclaje del 91% para el final de la vida útil, el material restante se destina a la recuperación de energía (5%) y a vertederos (4%). Con fines de diseño, se ha considerado utilizar un circuito de reciclaje abierto. El carbono que contienen estas fibras recuperadas (1537 kg CO₂e) pasará a otros productos y estará "secuestrado" dentro del producto hasta que ya no sea posible reciclar esas fibras. Llegados a ese punto, las fibras se destinarán a la recuperación de energía o a los vertederos, con sus correspondientes emisiones.

UNA NUEVA OBRA DE ARTE EN LA COLECCIÓN DE NUESTRA EMPRESA



a ser conocidas y vendidas en diferentes países europeos como Francia, Países Bajos, Italia, Alemania y España. Por todo ello, se ganó el sobrenombre de Maestro Grabador, lo cual es un tanto inexacto ya que fue un artista total que trabajó en múltiples técnicas y soportes. Inventor del copyright, precursor del "selfie" y teórico de las técnicas artísticas, Alberto Dürero fue, sin duda alguna, un artista absolutamente único.

Seguimos ampliando nuestra colección de libros de Bibliófilo, DURERO ABSOLUTE, un espectacular libro que recoge las obras más bellas y reconocidas de Alberto Dürero. Contiene más de 600 fotografías a todo color, no solo de toda su trayectoria artística, sino también de otros artistas que influyeron o llegaron a ser influidos por su obra.

El nombre de Alberto Dürero se escribe con mayúsculas dentro de la Historia del Arte, puesto que es considerado el artista más importante de la técnica del grabado y la figura principal del Renacimiento en el centro de Europa. Tan sólo sus cinco primeros años de trabajo como grabador bastaron para revolucionar las artes gráficas. Su fama fue tal que sus estampas, gracias a la recién inventada imprenta, llegaron

Datos de su producción:

Ejemplares editados: 999. Numerados y firmados ante notario.

Tamaño cerrado: 45x33 cms.

Páginas: 500.

Impresión: Offset + barniz protección.

Papel interior utilizado: Papel especial Fedrigoni Aquarello Blanco 160 gr.

Encuadernación: Realizada a mano, con 7 nervios en el lomo, estampaciones en oro e impreso, en forma de ventana, en tapa y contratapa a todo color.

Peso de la Obra: 8,5 Kgs.

Autor de los textos: Jesús María González de Zárate, Catedrático de Historia del Arte del País Vasco.