

Guía del coleccionista

Sellos dentados y sin dentar

Gracias al dentado, los sellos se pueden manipular con facilidad. El dentado también sirve para distinguir las emisiones, pudiéndoles otorgar un valor diferente.



Sellos para periódicos de la antigua Checoslovaquia emitidos en 1946 e ilustrados con la figura del cartero repartiendo la prensa. Tienen el mismo valor y diseño, pero se emitieron dentados y sin dentar.

Hoy en día existen sellos dentados y sin dentar. Pero no siempre ha sido así. Las primeras emisiones de sellos de la historia del correo no estaban dentadas, es decir, tenían los bordes lisos (los pliegos se cortaban con tijeras). El dentado surgió para responder a las necesidades de la distribución de los sellos, facilitando su corte. Como es lógico, nunca se imprimieron de uno en uno, sino en hojas de diferentes cantidades, de acuerdo con su tamaño y la máquina de impresión. Inicialmente, esto hacía necesaria la intervención de las tijeras para poder utilizarlos de forma individual o por grupos concretos. Esta técnica manual era lenta y solía ocasionar grandes

desperfectos en los márgenes. El sistema de corte cambió cuando el irlandés Henry Arche inventó una máquina revolucionaria en 1848. Se trataba de una perforadora que realizaba agujeros entre los sellos, de modo que separarlos era muy sencillo. Y esto fue lo que provocó que los ejemplares arrancados tuvieran los bordes dentados. Vendió la patente al gobierno británico por 4.000 libras, y en 1854 salieron a la venta los primeros sellos dentados.

La iniciativa fue bien acogida por otros países europeos, siendo imitada por Austria (1858), Alemania (1861), Italia y Francia (1862), Bélgica (1863) y Dinamarca (1864). En España se adoptó en 1865 tras largos ensayos, realizados por el impresor Vicente Orduña de Valencia. El éxito de este nuevo método de corte fue tan fulgurante que pronto se difundió por todo el mundo, hasta transformarse en un símbolo del sello. A partir de 1890, la mayor parte de los países dejaron de emitir sellos sin dentar, salvo en las series dedicadas al coleccionismo. En la actualidad, los sistemas de impresión disponen de una avanzada tecnología que garantiza el perfecto estado de todos los elementos de los que consta el sello, entre los que se cuenta su correcta perforación. Ahora bien, en ocasiones los controles fallan y algunos sellos mal perforados, o incluso sin dentar, salen al mercado.



Hoja bloque de Hungría emitida en 1986 con motivo de la Conferencia para la Seguridad y la Cooperación en Europa, celebrada en Viena. Se emitieron dentadas con molde (en la ilustración) y sin dentar.



Serie «Flores de jardín» emitida en carnet en Estados Unidos en 1995. Su dentado es de 11 en línea, por uno o dos lados en vertical.

Es entonces cuando ciertos sellos con dentado desplazado o sin dentar adquieren un interés para los coleccionistas y en algunos casos una cotización importante.

No obstante, existen países que emiten series no dentadas, al mismo tiempo que las dentadas, con fines comerciales. Otro es el caso, por ejemplo, de Suecia y Estados Unidos, que emiten sellos que presentan el dentado sobre un lado, vertical u horizontal, o también sobre tres lados. Se utilizan para las máquinas expendedoras de sellos. O de Austria y Nueva Zelanda, que ostentan la primacía en cuanto a dentados distintos para un mismo ejemplar. Este último país llegó a emitir hasta veintisiete variedades de dentado para el famoso Penny rojo de 1902.

Algunos países emiten ocasionalmente sellos sin dentar para conmemorar efemérides filatélicas o como componentes de hojas bloque. La mayoría de las series sin dentar provocadas son de tirada muy corta con el fin de aumentar su rareza. También se pueden encontrar sellos con otra clase de dentados, como los denominados «en zig zag», «en arco» o «en estrella», que dependen del tipo de huella dejada por la máquina perforadora sobre el borde de los sellos.



**Bloque de cuatro sellos españoles de 1940, procedente de una hoja que por error no se dentó. Su dentado tenía que ser de 14 1/4 de peine. Están ilustrados con la figura del Cid.**

### Tipos de dentado o trepado



**Sello de Suecia emitido en 1978 en conmemoración del centenario del nacimiento del pintor Ivar Arosenius. Su dentado es de 12 1/4 en dos lados.**

**Sello inglés de la serie básica (1995) con dentado 15 x 14 de peine con muesca de seguridad en la parte inferior del dentado vertical.**



**Sello de Estados Unidos, emitido en bobina para máquina expendedora en 1981 con dentado 10 en línea vertical. Serie ordinaria dedicada al transporte.**



El dentado o trepado se puede obtener a través de tres sistemas: peine, línea y molde. En el primero, la máquina perfora tres lados del sello y al avanzar perfora el cuarto lado y los dos lados de la segunda línea, y así sucesivamente hasta completar la hoja. El segundo sólo perfora una línea en sentido vertical u horizontal; la hoja tiene que girar noventa grados para efectuar la segunda perforación perpendicular a la primera. Se reconoce porque los huecos vacíos no forman esquinas perfectas. El tercero efectúa la perforación completa de una o varias hojas en una sola pasada, independientemente del tamaño de la hoja y de la cantidad de sellos de la misma, lo que implica construir un molde para cada caso. Es de uso normal en las hojas bloque perforadas.

Los tipos de dentado ya fueron estudiados en 1865 por Augusto Legrand, inventor del odontómetro. Se trata de un aparato electrónico que mide el número de dientes. Básicamente, el dentado queda determinado por el número de dientes que entra en 20 mm. Así, «dentado 14 x 13» indica que el número de dientes varía en sentido vertical y horizontal. Cuando sólo se indica una cifra, «dentado 14», significa que el número de dientes es el mismo en todos los lados.