

SPECYFIKACJA:: PRZYGOTOWANIE PLIKÓW DO DRUKU

1. AKCEPTOWANE FORMATY PLIKÓW

Preferowany format to **pdf** Acrobat 4 (1.3), pliki w skali 1:1.

W przypadku katalogów i broszur wszystkie strony środków/okładek powinny być umieszczone w 1 pliku, strony w odpowiedniej kolejności 1,2,3..X – prosimy nie stosować składek.

Pliki muszą być dokładnie opisane, np. Katalog_A_format_000x000mm_srodki.pdf, Katalog_A_format_000x000mm_okladka.pdf.

W porozumieniu z drukarnią wyjątkowo dopuszczalne są również formaty: tiff, cdr X5, ai CS2.

W przypadku eksportu do pdf plików z programu CorelDraw prosimy o spłaszczanie stosowanych efektów do bitmap, drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłową reprodukcję efektów.

2. PODSTAWOWE ZASADY PRZYGOTOWANIA PLIKÓW

- kolorystyka:

pliki powinny być przygotowane w trybie CMYK (8 bit na kanał). W przypadku zamówień specjalnych – druku z Pantone – w pliku powinny się znaleźć kolory dodatkowe, których nazwy muszą odpowiadać numerom Pantone farb, jakie Klient chce zastosować. Dysponujemy maszynami pozwalającymi na druk w maksymalnie 5 kolorach. Brak informacji o kolorach dodatkowych spowoduje, że zostaną one rozbarwione do cmyk.

Apli czarnej nie należy tworzyć tylko z jednego koloru. Sugerujemy następujące składowe: 40%C, 30%M, 30%Y, 100%K.

Maksymalne sumaryczne nafarwienie to 320%, dla papierów powlekanych sugerujemy 300% , dla niepowlekanych 280%. Drukujemy zgodnie z profilem ISO Coated v2 (ECI), prosimy nie dołączać do plików profili kolorystycznych lub dołączać wymieniony.

- Spady:

Prace powinny uwzględniać zapas niezbędny na obróbkę introligatorską. Format netto pliku powinien odpowiadać formatowi pracy po obcięciu, a wielkość spadów zależy od rodzaju pracy i waha się od min. 2mm w przypadku wizytówek, poprzez 5mm dla oprawy klejonej czy teczek, do 15mm dla okładek przy oprawie twardej. Standardowa wielkość spadu dla ulotek i plakatów to 3mm.

Należy pamiętać, aby wszelkie istotne informacje (logotypy, teksty etc.) umieszczać w odległości nie mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.

Prosimy uwzględnić, że przy grubszych oprawach szytych drutem system impozycyjny zwięża stopniowo strony obcinając część grzbietową, by uniknąć wizualnych efektów „wypychania” składek wewnętrznych.

- Rozdzielczość:

Rozdzielczość bitmap w plikach nie powinna być niższa niż 300dpi. Przesłanie grafiki o niższej rozdzielczości oznacza zgodę na obniżenie jakości danego zdjęcia.

- teksty

Teksty w plikach powinny być zamienione na krzywe, w przypadku plików z osadzonymi czcionkami nie ponosimy odpowiedzialności za nieprawidłowości w druku wynikające z błędnego ich osadzenia.

UWAGA: teksty i elementy grafiki w kolorze czarnym (100%K) są automatycznie nadrukowywane aby uniknąć problemów z pasowaniem. Jeśli nie życzą sobie Państwo nadrukowywania czerni, prosimy zaznaczyć to w zamówieniu.

Wyjątek stanowią prace, w których używane są kolory metaliczne – czerni powinna być zadana z wybraniem (bez overprint'u) oraz nadlewką (trapping).

3. WYKROJNIK

W przesłanych plikach siatki wykrojników należy nałożyć na grafikę. Muszą być one zdefiniowane kolorem dodatkowym z atrybutem overprint, a poza obrys wykrojnika należy wyciągnąć 2 mm spad.

Przygotowaniem wykrojników na maszynę sztancującą zajmuje się nasz dział DTP i następuje to po potwierdzeniu przez Klienta kalkulacji / zamówienia.

4. LAKIER WYBIÓRCZY UV

Lakier UV jest nakładany technologią sitodrukową na zadrukowany arkusz.

Może pokrywać on całość projektu (wówczas prosimy o informację w zamówieniu), jak też tylko wybrane elementy grafiki (wtedy niezbędne jest odpowiednie przygotowanie pliku).

Lakier może być błyszczący lub matowy, w przypadku lakieru błyszczącego zaleca się stosowanie pod niego lakieru dyspersyjnego matowego lub matowej folii, aby wzmocnić kontrast między powierzchniami. Natomiast przy stosowaniu lakieru matowego stosuje się pod niego błyszczącą folię lub błyszczący lakier UV na całej powierzchni pracy.

Elementy lakierowane nałożone na grafikę muszą być zdefiniowane w pliku kolorem dodatkowym w natężeniu 100% z atrybutem overprint. Zalecamy, aby wielkość lakierowanego tekstu nie była mniejsza niż 14pt, prosimy o uwzględnienie w projekcie zalewek dla lakierowanych elementów: 0,2mm. Lakier nakłada się na podłoża powlekane.

5. PRZETŁOCZENIA

Przetłaczanie / tłoczenie na zimno jest procesem tworzenia trójwymiarowego wzoru (2,5D) przez ściśnięcie materiału matrycą/patrycą, zwykle aby uwypuklić elementy nadrukowanej grafiki.

Elementy przetłaczane nałożone na grafikę muszą być zdefiniowane w pliku kolorem dodatkowym w natężeniu 100% z atrybutem overprint.

6. HOTSTAMPING

Hot-stamping / termodruk to technika pozwalająca na uszlachetnienie druku folią hotstampingową (złota, srebrna, efekty holograficzne etc.) z użyciem matrycy przewodzących ciepło.

Elementy tłoczone na gorąco muszą być zdefiniowane w pliku kolorem dodatkowym w natężeniu 100% z atrybutem overprint.

7. SPOSOBY DOSTARCZANIA PLIKÓW

Każdorazowo materiały przesłane do drukarni są sprawdzane pod kątem poprawności, lecz drukarnia nie gwarantuje, że wszystkie błędy oraz niezgodności z powyższą specjalizacją zostaną zauważone.