

Specyfikacja techniczna

przygotowania materiałów
do druku OFFSETOWEGO I CYFROWEGO



1. PRZYGOTOWANIE PRACY

Projekt powinien zostać przesłany w kolorystyce **CMYK** lub **Pantone**.

Format przesłania projektów to **PDF**.

Zalecana rozdzielczość grafik to **300 dpi**.

Zalecane maksymalne nasycenie procentowe to:

- **300%** dla papierów powlekanych
- **250%** dla papierów niepowlekanych
- **230%** dla folii elektrostatycznej

Zalecamy aby projekt posiadał prawidłowo oznaczony TrimBox oraz posiadał znaczniki formatu docelowego.

Każda z prac musi posiadać spady wielkości **3 mm** z każdej strony.

Wszystkie drobne czarne / szare elementy muszą być przygotowane w jednym kolorze np. 100%, 60%, 40% itp.

Czcionki muszą zostać dołączone (osadzone) w dokumencie PDF lub zamienione na krzywe (zalecamy zamieniać na krzywe).

Teksty w 1 kolorze 100% **3 pkt = 1 mm** wysokości.

Zalecamy żeby teksty w 4 kolorach miały **6 pkt = 2 mm** wysokości.

Zalecamy, aby elementy w kontrze na tle z jednego koloru były w wielkości minimum **0,2 mm**, natomiast elementy w kontrze na tle z CMYK były w wielkości minimum **0,25 mm**

Zalecamy, aby skomplikowane projekty były przygotowane w taki sposób iż, poszczególne uszlachetnienia znajdują się na oddzielnych stronach jednego pliku.

2. KATALOGI

Oprawa klejona - pliki muszą być przygotowane jako pojedyncze strony w kolejności z uwzględnieniem wakatów. Plik okładki należy przesłać jako rozkładówkę z uwzględnieniem grubości grzbietu.

Oprawa zeszytowa - pliki katalogów muszą być przygotowane jako pojedyncze strony z uwzględnieniem wakatów. Liczba stron musi być podzielna przez 4.

3. WYKROJNIK

Wykrojnik musi być przygotowany na osobnej warstwie jako obrys (outline) (nie jako obiekt) opisany kolorem dodatkowym (spotowym) i posiadać atrybut nadruku (overprint).

4. HOT-STAMPING

Musi być przygotowany jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny (**100%**)

Odstępy między elementami hot-stampingu nie mogą być mniejsze niż **0,35 mm**.

Najdrobniejsze elementy hot-stampingu nie mogą być cieńsze niż **0,5 mm** (na różnych surowcach wartość ta może być wyższa).

Najdrobniejsze elementy hot-stampingu w kontrze nie mogą być cieńsze niż **1 mm**.

5. TŁOCZENIE

Musi być przygotowane jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny (**100%**)

Odstępy między elementami tłoczenia nie powinny być mniejsze niż **0,5 mm**.

Najdrobniejsze elementy tłoczenia w kontrze nie powinny być cieńsze niż **1 mm**.

6. LAKIER UV

Powinien być przygotowany jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny (**100%**).

Dopuszcza się przygotowanie lakieru uv w bitmapie o rozdzielczości **300DPI**. – nie zaleca się tego rozwiązania dla drobnych elementów.

Najdrobniejsze elementy nie powinny być cieńsze niż **0,4 mm**.

Odstępy pomiędzy elementami nie powinny być mniejsze niż **0,5 mm**.

W przypadku prac falcowanych/bigowanych, w których zastosowany jest lakier uv w miejscach łamu może wystąpić pękanie, rozwarstwianie i odchodzenie od podłoża.

Lakier 3D UV (puchnący) powinien zostać wycofany z linii bigowania oraz cięcia.

7. Druk BIELI

Zalecamy aby BIEL była umieszczona na najwyższej warstwie jako obiekt wektorowy oraz miała nadany kolor specjalny.

Biel musi wyświetlać się w dowolnym kolorze np. Cyan 30%. Nie może posiadać zerowej reprezentacji.

Biel może posiadać wypełnienie jednolite **100%**.

Możliwe jest również wykonanie przejść tonalnych w zakresie 0% - 100%.