

Jak przygotować prace...

Szanowni Państwo

Poniżej przedstawiamy sposób przygotowania prac graficznych.

Programy i przestrzenie kolorów

Praca powinna być przygotowana w programie wektorowym:

➤ Adobe Illustrator do wersji CC włącznie - platforma PC, w skali 1:1



Należy zbudować poszczególne elementy projektu z palety kolorów CMYK lub PANTONE.

Praca powinna być zapisana w dwóch wersjach

➤ z tekstami zamienionymi na krzywe (teksty bez możliwości edycji) - wersja preferowana

➤ z wykorzystaniem fontów, które należy dołączyć do pracy



Prosimy również o to, by:

➤ grafika była wyeksponowana na jednej lub wielu osobnych warstwach

➤ siatka konstrukcyjna - rozrys powinien być na osobnej warstwie



Zdjęcia i bitmapy

Jeżeli wykorzystywane są bitmapy, prosimy o nie osadzanie ich w dokumencie.

Bitmapy powinny zawierać warstwy (każdy wyróżniający się element grafiki na osobnej warstwie) i kanały masek.

Jeżeli jest to możliwe, prosimy nie stosować tekstów w grafice bitmapowej.

Rozdzielczość bitmapy powinna wynosić 300 ppi w skali 1:1.

Pliki muszą być zgodne z Adobe Photoshop.

Prosimy:

➤ nie przysyłać prac w formie poglądowych PDF z bitmapami niskiej jakości

➤ nie składać tekstów w programie do obróbki bitmap (np. Adobe Photoshop)

➤ dołączyć podgląd w formie dobrej jakości JPG lub PDF z wersji zaakceptowanej i zawierającej wszystkie elementy wzoru.

Kreska i wielkość liter

We wzorach przygotowanych pod druk flekso, należy stosować kreskę (linia) o minimalnej grubości 0,3 mm, a w kontrze (wybranie) jednego koloru 0,8 mm. W przypadku kontrzy w kolorach składanych, grubość linii powinna być jeszcze większa.

Minimalne wielkość fontu zależy od jego rodzaju, z reguły wielkość fontu nie powinna być mniejsza niż 6 pt. w pozytywie.

Proszę unikać budowania drobnych elementów z kilku kolorów składowych.

Zalewki powinny mieć nie mniej niż 1 mm.

Spady

Proszę stosować spady 10 mm poza obszar wykroju

Kody kreskowe

Kod kreskowy powinien:

➤ mieć wielkość minimum 170%

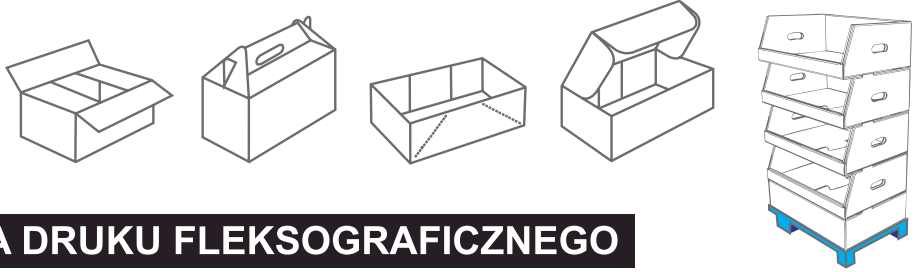
➤ składać się z jednego 100% koloru

➤ być ułożony wzdłuż kierunku druku



Dostarczenie plików

➤ Pliki prosimy wysyłać poprzez serwisy typu *wetransfer*, *dropbox itp.*



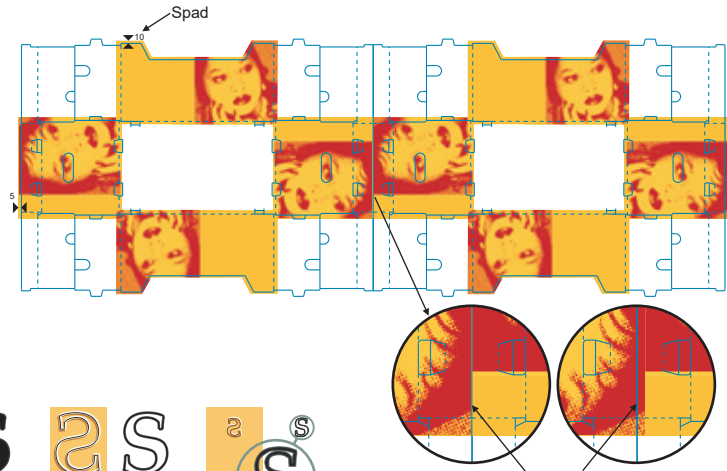
OGRANICZENIA DRUKU FLEKSOGRAFICZNEGO

Wycinanie opakowań

W trakcie wykrawania opakowań przesunięcie wykroju do druku wynosi do 5 mm. Przygotowany projekt nadruku powinien uwzględniać spad wystający poza obszar wykroju nie mniej niż 10 mm. Na wykrojniku często znajduje się więcej niż 1 użytek dlatego należy uwzględnić fakt stykania się użytkowników i nie stosować kontrastowych kolorów na wspólnym nożu.

Spad (wystawanie nadruku poza obszar wykroju): 10 mm

Tekst oraz informacje graficzne (kod kreskowy, piktogramy) nie powinny znajdować się bliżej niż 5 mm od krawędzi opakowania oraz pól klejowych.



Ostrość druku

Naturalną właściwością druku fleksograficznego (nacisk), papieru (zwłaszcza niepowlekanego) oraz farb wodnych fleksograficznych jest nieostre odwarzanie linii i punktów, co podczas druku powoduje zniekształcanie krawędzi elementów. Fonty o zbyt małym rozmiarze mogą być nieczytelne.

**Fonty: Najmniejszy rozmiar fontu: 6 pkt.
Najmniejszy rozmiar fontu w kontrze: 8 pkt.**



(Nie)pasowanie kolorów

Właściwością druku fleksograficznego na tekturze falistej są drobne rozbieżności w pasowaniu kolorów. W trakcie projektowania nadruku niezbędne jest brać pod uwagę te właściwości i odpowiednio przygotowywać projekt nadruku (uwzględnić nadrukowanie i zalewki).



Nadrukowanie

Farby mogą być nadrukowane jedna na drugą. Farby fleksograficzne są transparentne i efekt końcowy może odbiegać od projektu.



Rozpiętość reprodukcji rastrów

Kolory reprodukowane są przez punkty rastrowe. Ich wartość określana jest procentowo od 0 do 100%

Rozpiętość wartości tonalnych które można odtworzyć w technologii flexo mieści się od 5% do 90%

Oryginał

Reprodukcja flexo

Punkty tonalne zbyt małe

Punkty tonalne zbyt duże

Zalewki

W technologii fleksograficznej niezbędne jest stosowanie zalewek. Na teksty mały czcionkami oraz małe elementy (np. piktogramy) stosować nadrukowanie (zwłaszcza dla czarnego).



Minimalna wartość zalewek = 2 mm

Nacisk matrycy

Specyfiką fleksograficznych form drukowych jest nacisk oraz odkształcanie się formy. Wraz z specyfiką tektury falistej powoduje to powstawanie efektu przyrostu punktu rastrowego na grzbietach fal oraz zanikanie (zmniejszanie) punktów rastrowych pomiędzy grzbietami fal

