

INFORMAZIONI PER LA CREAZIONE DI UN FILE CORRETTO PER LA STAMPA DI SUPPORTI RIGIDI

Le seguenti indicazioni hanno lo scopo di aiutarti a creare un file di stampa corretto. Se dovessi avere ancora dubbi contattaci.

1 FORMATO DEL FILE

I nostri sistemi elaborano solo file formato PDF (non protetti da password).

2 ORIENTAMENTO DEL FORMATO

L'orientamento del formato del file deve corrispondere alla scelta indicata al momento della compilazione dell'ordine (orizzontale o verticale). Questo è importante al fine di individuare correttamente la posizione delle lavorazioni accessorie come le asole, gli occhielli ecc.

3 TEMPLATE

Nella fase di personalizzazione delle misure sul sito, il nostro sistema genera automaticamente un template in PDF. Sugeriamo di scaricare il file, aggiungere la propria grafica, eliminare le linee guida ad eccezione di quelle verdi e salvarlo in PDF. In questo modo si genera un file corretto. Attenzione a non inserire elementi grafici sulle abbondanze, in quanto non saranno visibili nel prodotto finito.

4 PANNELLIZZAZIONE

Ogni materiale ha una propria dimensione massima di stampa su pezzo unico, se la tua stampa eccede queste dimensioni, procederemo alla pannellizzazione. Al momento dell'ordine, sui materiali che lo prevedono, il nostro sito ti avvisa quando il prodotto non verrà consegnato in pezzo unico.

5 I COLORI

Uno stesso colore può apparire in modo leggermente diverso in base al supporto di stampa. Ciò è dovuto alla composizione fisica del materiale. Tutti i file vanno inviati in CMYK (ciano, magenta, giallo, nero) assegnando il profilo colore Fogra 27. Le immagini che dovessero arrivare in RGB o con colori PANTONE saranno convertite automaticamente con un profilo di separazione standard.

6 RISOLUZIONE

La risoluzione ottimale dei file per la stampa dei supporti rigidi è tra i 100 e i 150 dpi.

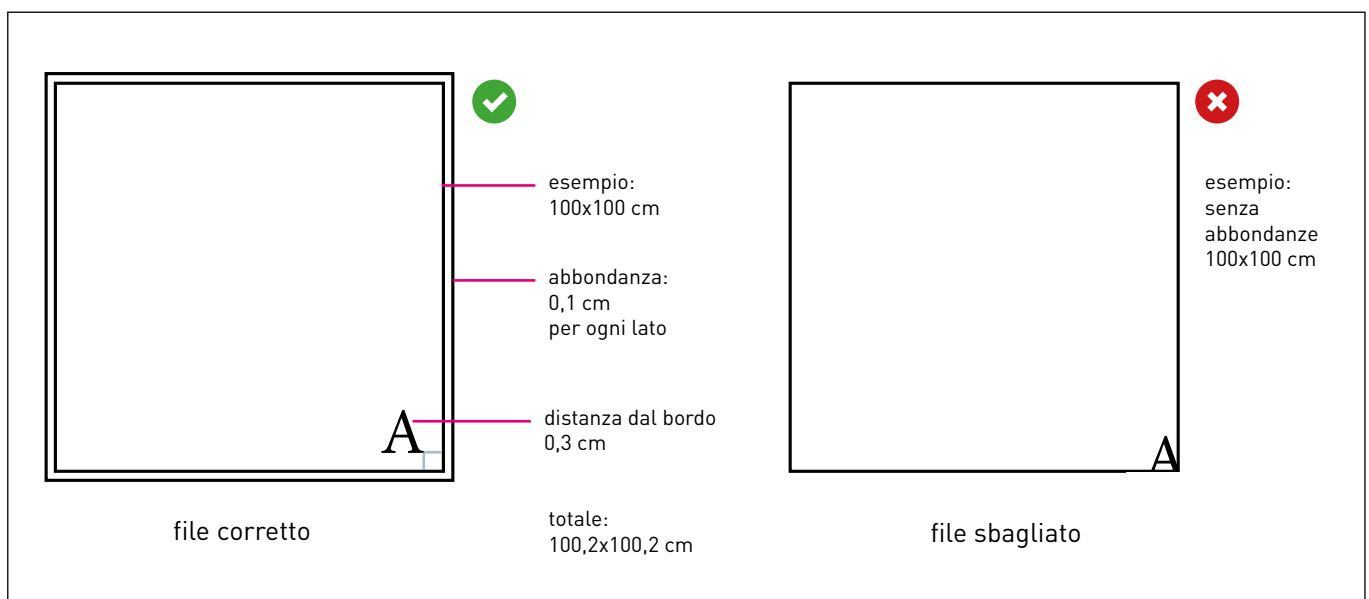
7 INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

Il tratto minimo stampabile è di 0,5 pt.

In caso di Plexiglass® trasparente, inviaci il file nel normale senso di lettura, verrà reso speculare in stampa.

8 MARGINI E ABBONDANZA

I supporti rigidi richiedono un file PDF in scala 1:1 +1 mm di abbondanza per ogni lato. La distanza dei testi dal bordo di taglio dovrà essere di 3mm.

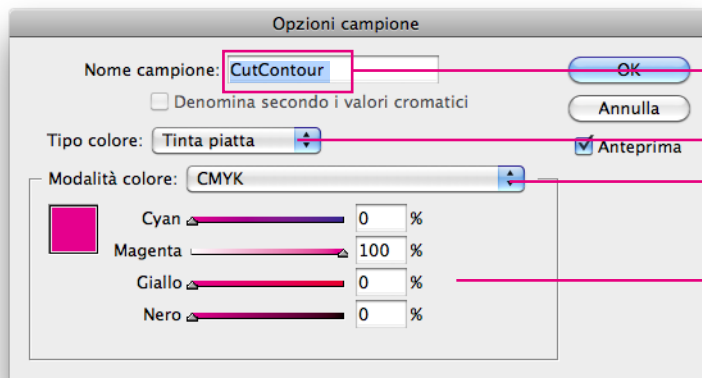


9 SAGOMATURE

Se hai ordinato dei pannelli sagomati, ricordati di creare su un livello a parte un tracciato vettoriale (di Illustrator) corrispondente alla sagomatura e assegnagli un campione di tinta piatta magenta, nominandolo "CutContour".
Ti consigliamo di non creare sagome di taglio troppo complesse altrimenti il risultato del taglio potrebbe essere impreciso e non uniforme.



linea di taglio
CutContour



Da Illustrator: Finestra / Campioni

nominare: CutContour

tipo di colore: Tinta Piatta

metodo colore: CMYK

C: 0%
M: 100%
Y: 0%
K: 0%

10 BIANCO COPRENTE

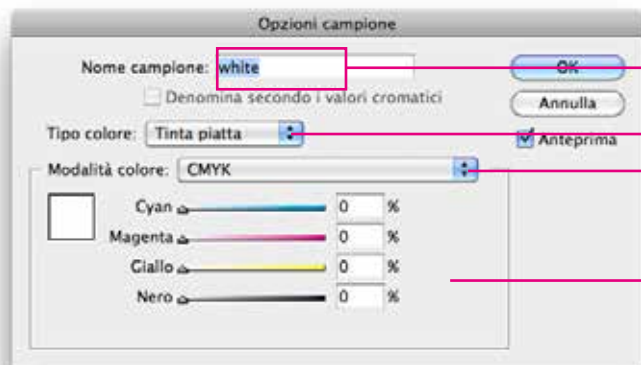
Se hai preventivato il bianco sul Plexiglass® trasparente aggiungi una tinta piatta chiamata "white" che riempia l'intera superficie del pannello (ricordati che la stampa del bianco coprente è da intendersi sull'intera superficie del pannello, non solo su alcune aree).



bianco
coprente
su tutta la
superficie



bianco
coprente
selettivo



Da Illustrator: Finestra / Campioni

nominare: white
(tutto in minuscolo, non WHITE o White)

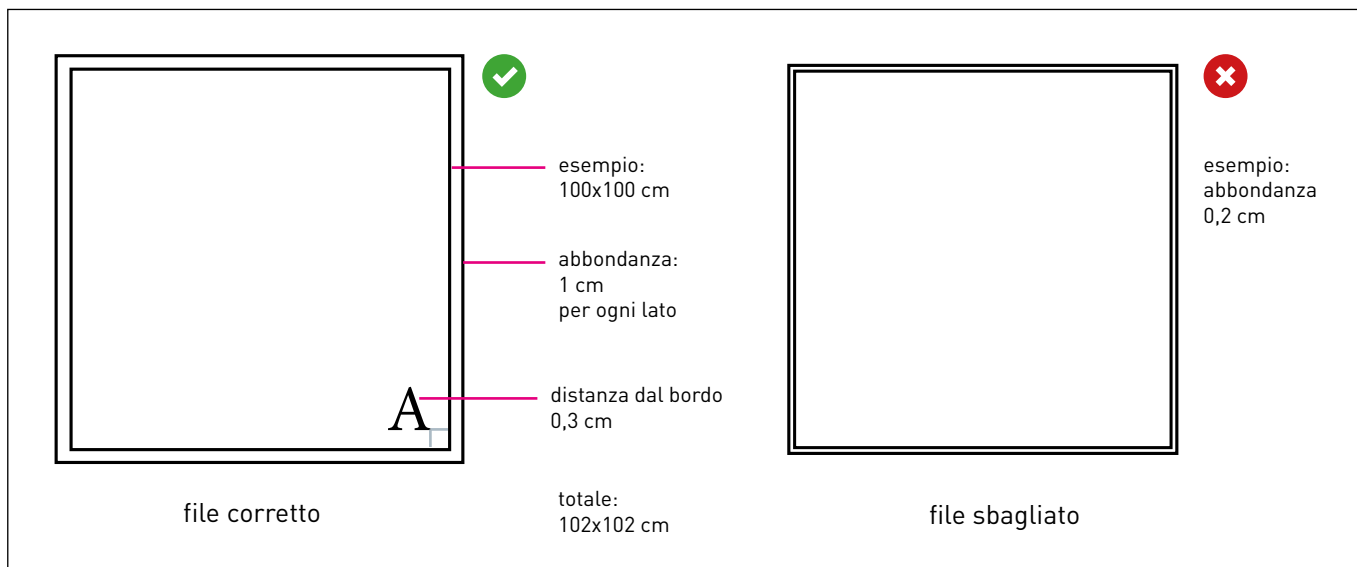
tipo di colore: Tinta piatta

metodo colore: CMYK

C: 0%
M: 0%
Y: 0%
K: 0%

11 PANNELLI BIFACCIALI

In caso di pannelli bifacciali aggiungere +1 cm di abbondanza per ogni lato. La distanza dei testi dal bordo di taglio dovrà essere di 3mm.



Per un risultato di qualità, sconsigliamo di realizzare pannelli bifacciali contenenti varie pose singole da rifilare.

