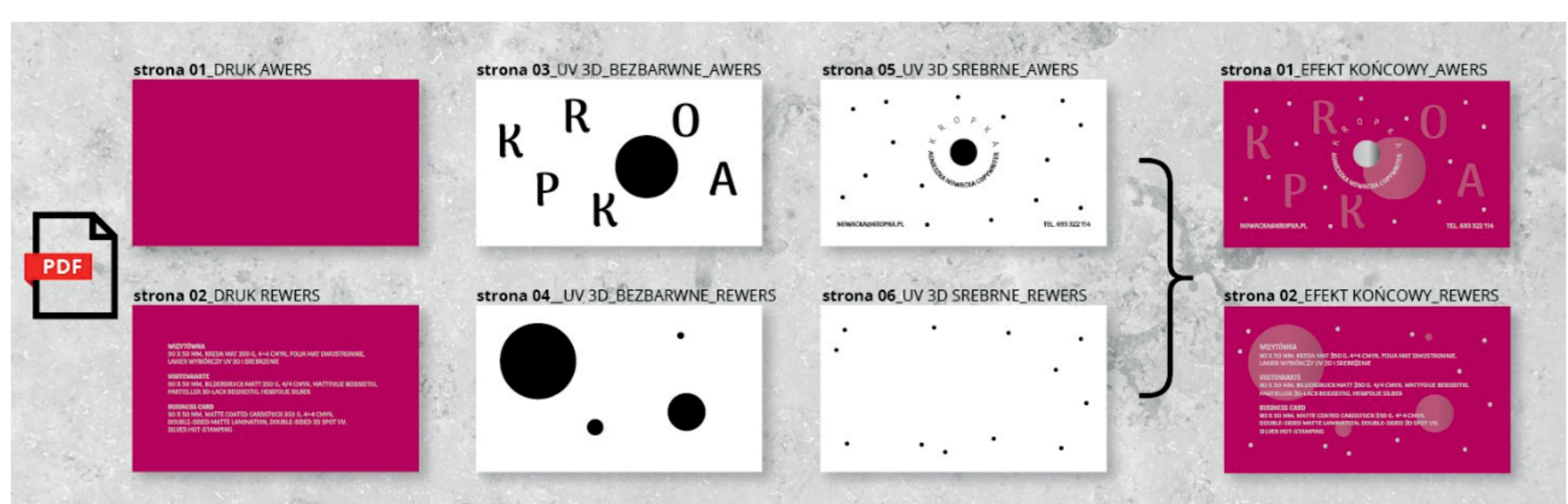


Wtyczne dla przygotowania pracy z lakierem wybórczym 3D lub/i złoceniem/srebrzeniem

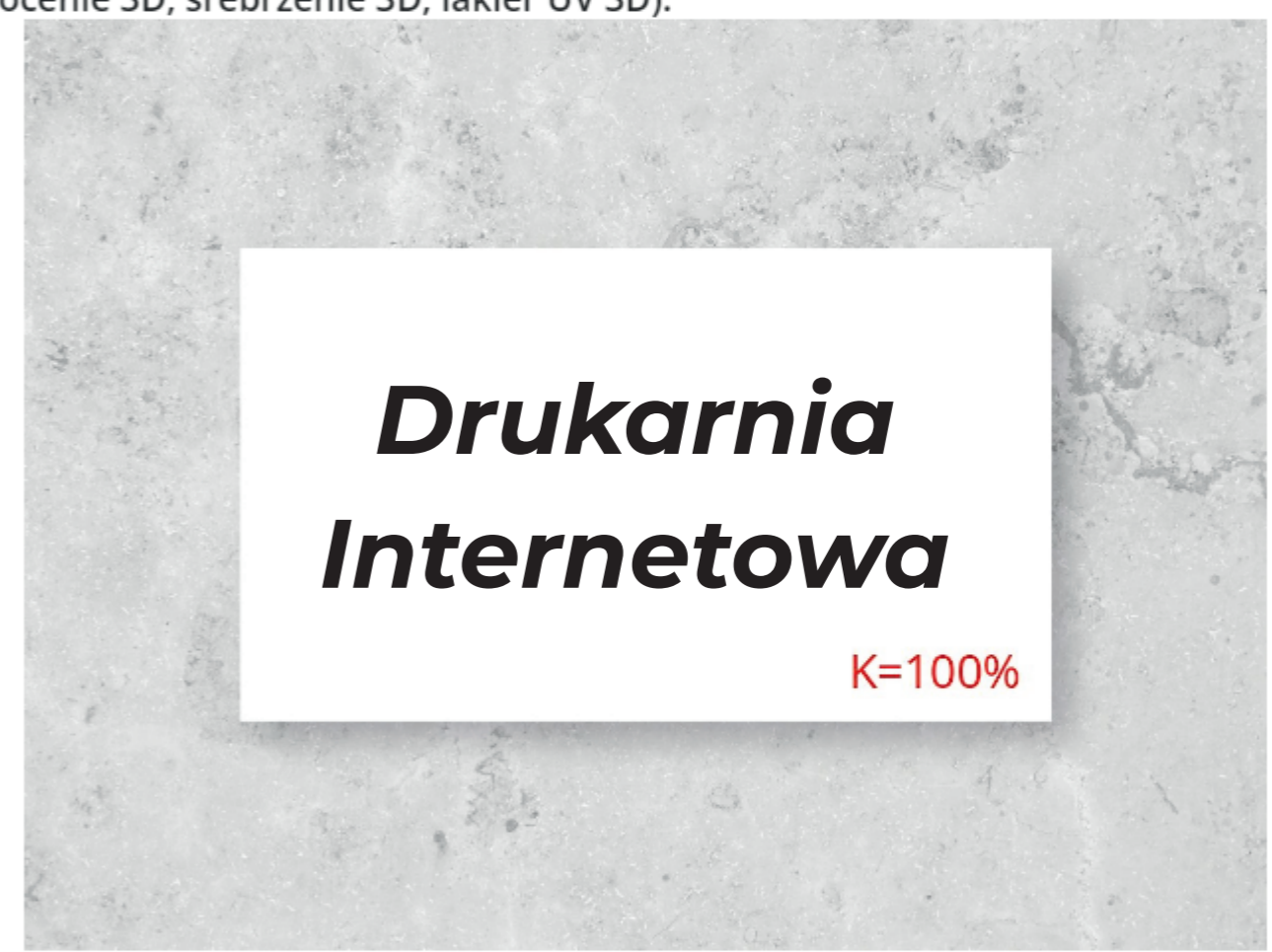
Przygotowując plik do druku z uszlachetnieniami: lakierem wybórczym 3D, złoceniem, srebrzeniem lub innym kolorem folii, pamiętaj, że każde z nich powinno znajdować się na oddzielnych stronach/warstwach w pliku. Przy tworzeniu projektu pamiętaj o uwzględnieniu poniższych wytycznych. W innym wypadku elementy obiektu do uszlachetnienia mogą zostać zalane.



Proces technologiczny wykonywania wizytówek DeLuxe jest weryfikowany przez zespół odpowiednio wykwalifikowanych pracowników na każdym etapie produkcyjnym. W związku z tym, że jest to linia produktów z elementami 3D, dokładność cięcia wynosi +/- 1 mm. Przy projektowaniu wizytówek DeLuxe wybierając opcję złocenia / srebrzenia, pamiętaj, że są to uszlachetnienia wypukłe 3D i nie jest konieczne pokrywanie folii dodatkową warstwą lakieru UV 3D. Zalecamy, aby uszlachetnienia 3D (lakier UV 3D, złocenie 3D oraz srebrzenie 3D) odsunąć o 2 mm od linii bigowania.

Podstawowe ograniczenia do przygotowania maski do uszlachetnień 3D (złocenie 3D, srebrzenie 3D, lakier UV 3D):

- Wypełnienie 100%K



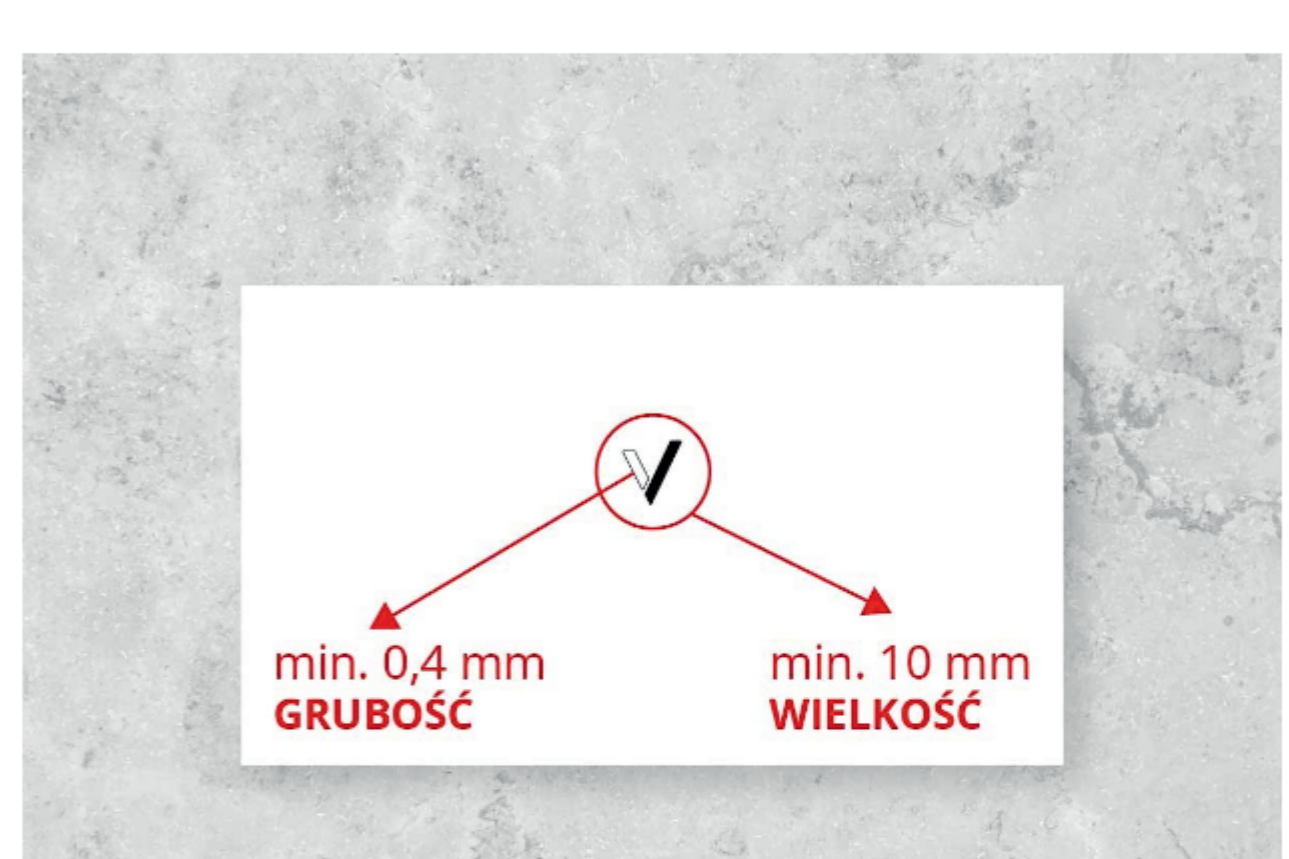
- Linie i odległości między nimi nie cieńsze niż 0,4 mm
Linie nie mogą być cieńsze niż 0,4 mm. Podobnie odległość pomiędzy liniami nie może być mniejsza niż 0,4 mm. W przypadku pracy, gdy wybieramy np. jakiś napis z jednolitej apli uszlachetnienia, to te przestrzenie muszą być większe. To oznacza, że odległość pomiędzy elementami wówczas musi wynosić minimum 0,7 mm. Ponadto zalecamy unikać łączenia jednocześnie bardzo drobnych i bardzo dużych elementów na jednym projekcie ze względów technologicznych.



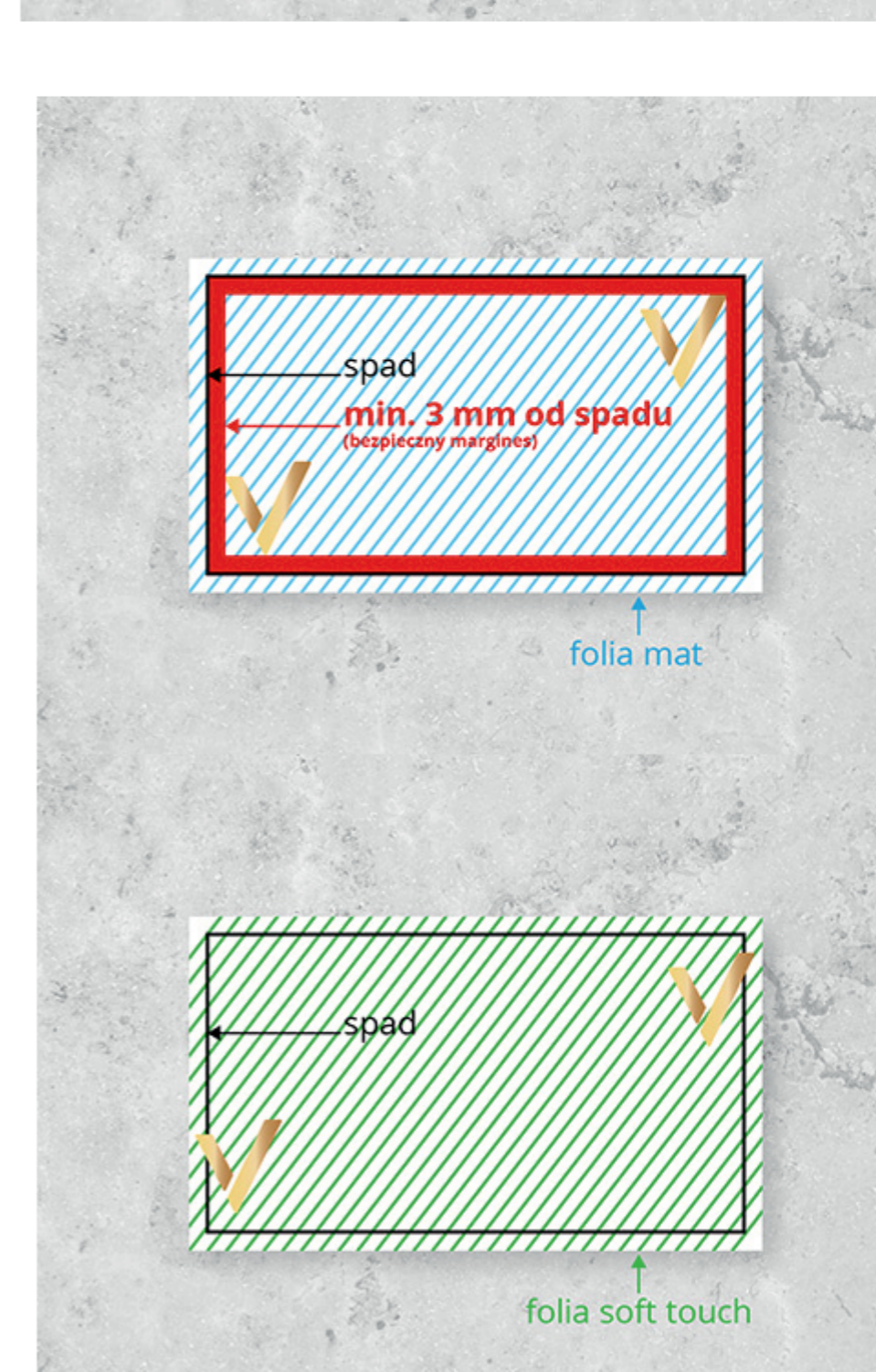
- Wielkość tekstu min. 9 pkt.



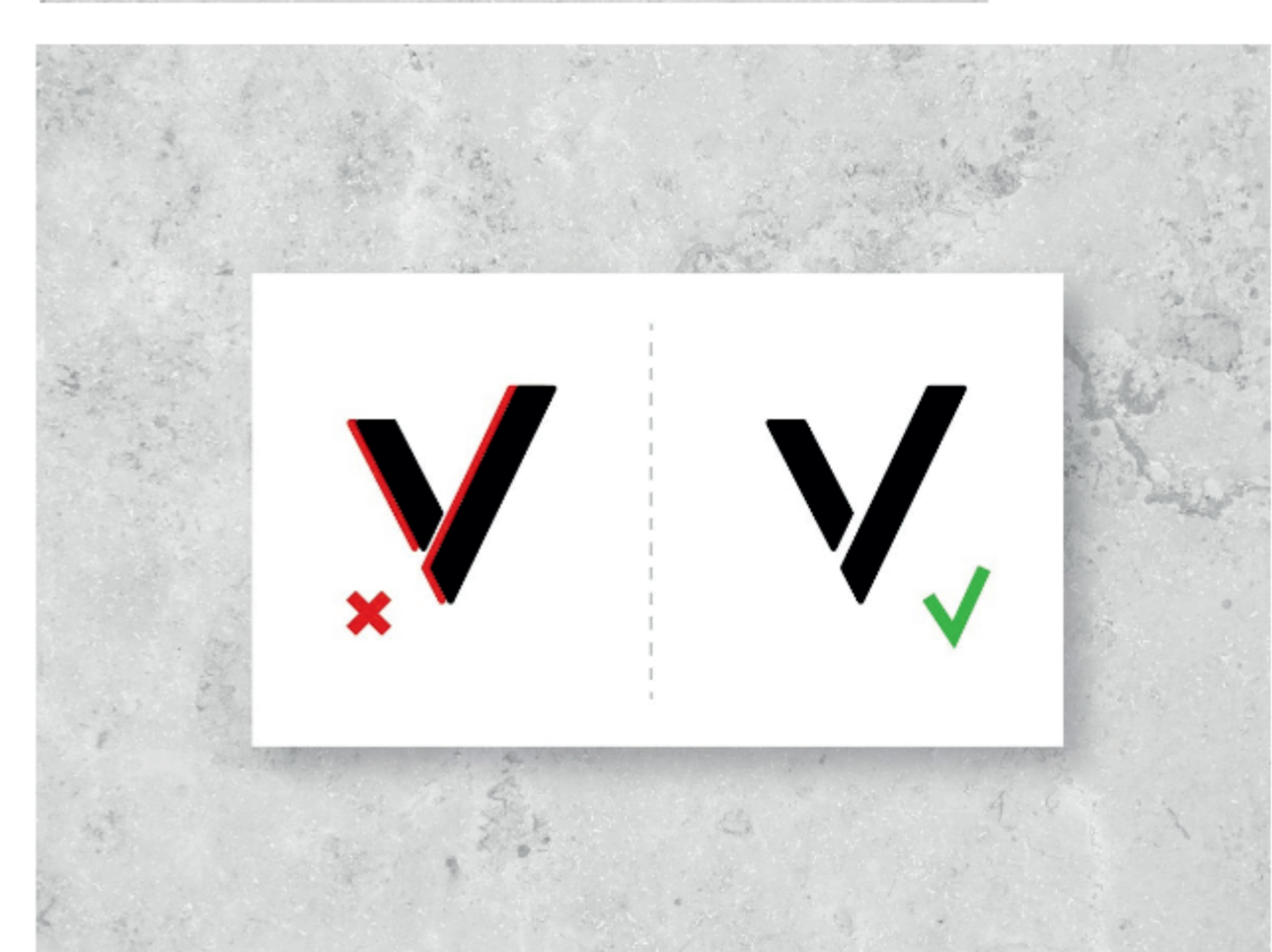
- Wielkość obiektów złożonych (logo, znaki, ikony) min. 10 mm, przy czym najcięższy element składowy powinien mieć grubość 0,4 mm



- Istnieje możliwość wykonania prac z uszlachetnienia 3D takich jak złocenie 3D, srebrzenie 3D i lakier UV 3D "na spąd" przy wyborze folii soft touch. Projekt przygotowany "na spąd" na innym rodzaju folii nie będzie podlegał ewentualnym reklamacjom. Wówczas zalecamy zachować bezpieczny margines tj. min. 3 mm od spadu.



- Elementy projektu, które mają być lakierowane wybórczo 3D, powinny znajdować się w tym samym miejscu, co elementy drukowane CMYK, tak aby uniknąć przesunięć.



- Elementy projektu, które mają być foliowane (złocenie, srebrzenie, inne kolory), nie powinny znajdować się na obszarze pliku do druku. Na warstwie CMYK, pod folią może znajdować się tylko tło.



- Złocenie 3D/srebrzenie 3D można łączyć z lakierem UV 3D, przy czym należy brać pod uwagę to, że lakierowanie jest robione na osobnym etapie procesów produkcyjnych, dlatego elementy lakierowane nie powinny się pokrywać z elementami złożonymi.



- W przypadku przygotowania grafiki dla produktu DeLuxe z jednostronnym uszlachetnieniem 3D, należy wystawić DuStację tak projekt by ilość przygotowanych stron wynosiła 6, przy czym tam gdzie nie ma uszlachetnienia, należy wystawić pustą stronę jak pokazano na schemacie.

Elementy pod uszlachetniania 3D muszą być przygotowane bezwarunkowo w wersji wektorowej.

