

WYMAGANIA TECHNICZNE PROJEKTÓW GRAFICZNYCH ETYKIET

Jak prawidłowo przygotować projekty etykiet do druku?

The background of the entire page is an abstract, flowing liquid-like shape in shades of blue, green, yellow, and orange, creating a dynamic and modern aesthetic.

eticod

Cel i zakres

Niniejszy dokument zawiera podstawowe wymagania oraz wskazówki dla grafików dotyczące przygotowania projektów etykiet do druku cyfrowego oraz fleksograficznego.

Wymagania te określono w celu zapewnienia, że dostarczone pliki spełniają techniczne warunki przygotowania graficznego.

Dokument ten powinien być stosowany przez Klienta oraz przez Eticod w trakcie weryfikacji plików jako odniesienie do oceny ich zgodności z ustalonymi wymaganiami.

Eticod informuje, że dla etykiet drukowanych w technologii cyfrowej nie ponosi odpowiedzialności za błędy wynikające z przygotowania plików niezgodnie z niniejszymi zasadami. Ponadto Eticod nie ponosi również odpowiedzialności za identyfikację wszystkich błędów w trakcie przeglądu plików Klienta.

Kontakt

W przypadku pytań należy kontaktować się z naszym działem graficznym.

Prosimy, aby kontaktowała się z nami osoba przygotowująca projekty graficzne.

Dział graficzny Eticod:

+48 32 204 66 01 (wew. 413)

+48 32 204 66 01 (wew. 438)

Format plików

1. Plik do druku musi:
 - być zapisany w formacie PDF/AI,
 - być otwartym projektem, niesplaszczonym,
 - zawierać grafikę przeznaczoną do druku, która jest wycentrowana na obszarze roboczym.

Kolorystyka

- Tryb kolorów zawsze CMYK.
- Profil kolorów Fogra39/ISO coated v2 lub bez profilu – profil używany do wyświetlenia pliku.
- Kolory PANTONE wczytane z bibliotek PANTONE:
 - Solid Coated/Uncoated,
 - Metallics Solid Coated,
 - Pastels & Neons Coated,
 - PREMIUM METALLICS.
- W przypadku specjalnych, niestandardowych kolorów potrzebujemy wzorca fizycznego.
- Nieużywane kolory w grafice muszą być usunięte. Jeśli nie zostaną usunięte, to zostaną zignorowane.
- Należy stosować próbki dodatkowe na uszlachetnienia wybiórcze.
- Bezpieczny zakres krycia separacji dla przejścia tonalnego wynosi 3-97% - tylko druk fleksograficzny.

Obrazy

- Użytkowym formatem jest PSD/TIFF w przestrzeni barwnej CMYK.
- W celu uzyskania wyraźnego i ostrego wydruku należy używać tylko obrazków o wysokiej rozdzielczości, minimum 300 ppi. i bez kompresji. Bitmapy powinny mieć 1200 ppi. Podane wartości ppi dotyczą obrazów i bitmap w pliku PDF/AI. Ze względu na możliwość skalowania obrazów rozdzielczość ppi może być inna w PSD/TIF niż w pliku PDF/AI.
- Obrazy o wielkości przekraczającej 20 MB powinny być dołączone w osobnym pliku, który jest podlinkowany do projektu. Obrazy mniejsze niż 20 MB należy osadzić.
- Wszystkie loga, elementy, piktogramy - WEKTOROWE. Dotyczy druku fleksograficznego.

Tekst i grubość linii

Teksty zawarte w projekcie muszą być zamienione na krzywe.

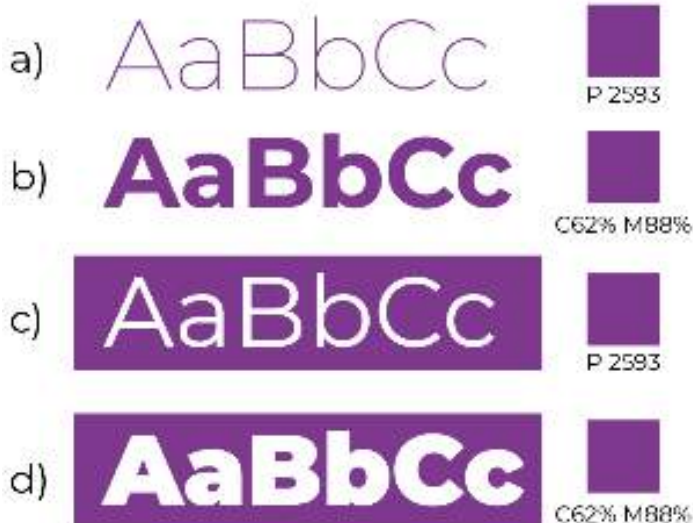
Dla druku fleksograficznego teksty powinny składać się z 1 separacji. W skrajnych przypadkach do 3 separacji.

Dla druku cyfrowego:

- Minimalna grubość linii i znaku wynosi 0,1 mm.

Dla druku fleksograficznego grubość linii i znaku:

- z jednej separacji w pozytywie - 0,08 mm,
- w kolorze złożonym (maks. 3 separacje), w pozytywie - 0,5 mm,
- z jednej separacji w kontrze - 0,15 mm,
- w kolorze złożonym (maks. 3 separacje), w kontrze - 0,8 mm.

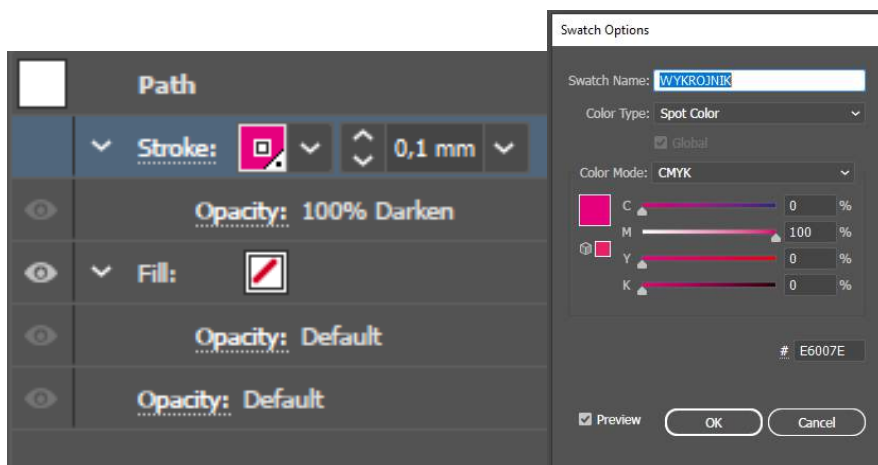


Wykrojnik

Projekty etykiety powinny mieć naniesioną linię wykrojnika.

Linia wykrojnika powinna być:

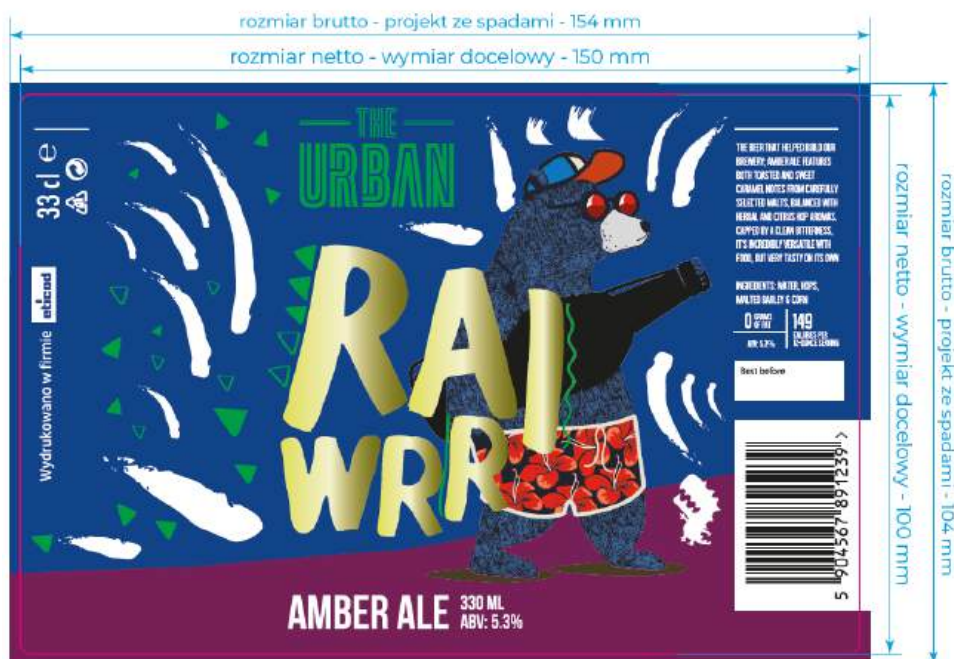
- zapisana jako jeden obiekt z obrysem,
- w próbkę dodatkowej,
- w trybie opcji mieszania „Ciemniej”,
- wyśrodkowana na osobnym obszarze roboczym.



Spad drukarski i bezpieczny obszar zadruku

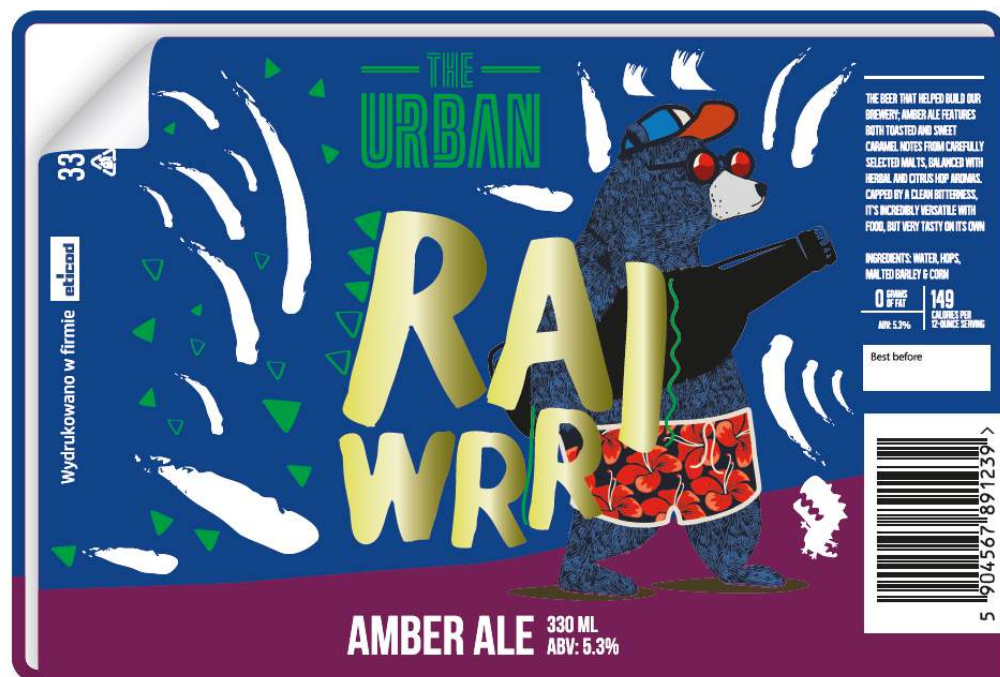
- Wielkość spadu powinna wynosić co najmniej 2mm.
- Odległość istotnych elementów graficznych od linii wykrojnika powinna wynosić co najmniej 2 mm.

Wymiary etykiety



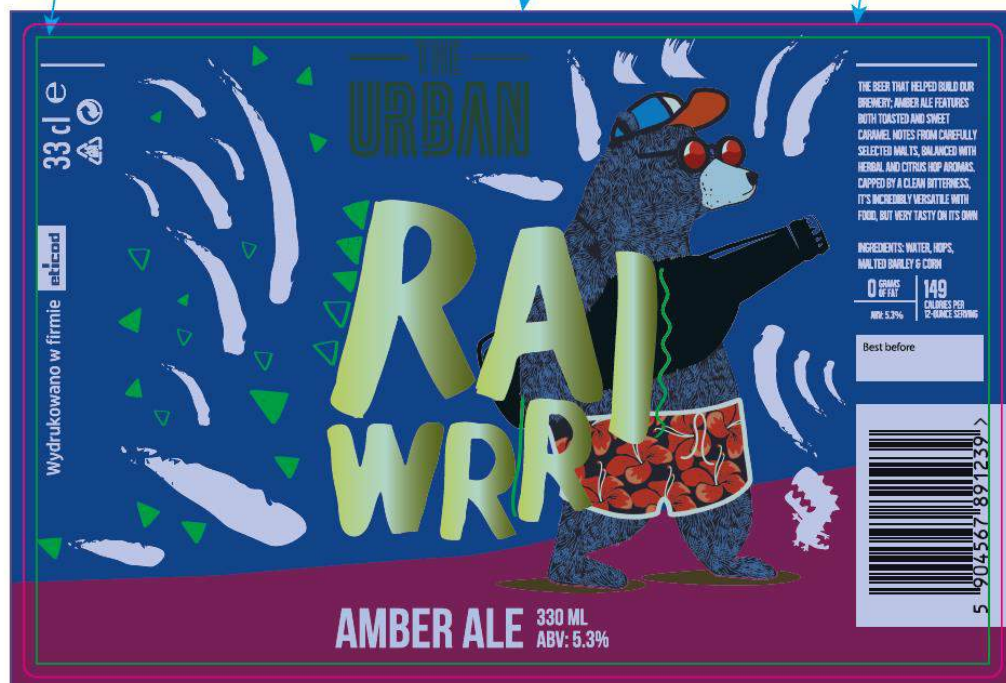
Etykieta po wycięciu

Spad drukarski jako odpad



Legenda

- Bezpieczny obszar zadruku
2 mm do wewnątrz linii wykrojnika
- Spad drukarski
2 mm na zewnątrz linii wykrojnika
- Wykrojnik



- Hot Stamping
- Lakier Błyszczący
- Białły

Uszlachetnienia

Grafika powinna być:

- zapisana w kolorze próbki dodatkowej,
- umieszczona na osobnej warstwie i osobnym obszarze roboczym.

1. Cold Stamping

To folia złota, srebrna lub rainbow położona w technice coldstampingu.

Elementy grafiki powinny mieć:

- minimalną grubość linii w kontrze – 0,2 mm
- minimalną grubość linii w pozytywie – 0,08 mm.

CS „puchnie” (poszerza się) od 0,05 do 0,08 mm w druku.

Dodatkowo CS można pokolorować, tzn. położyć na nim jakiś kolor.

Chcąc pokolorować folię CS należy przygotować osobną warstwę (z atrybutem ciemniej) z elementami drukowanymi na tej folii.

Należy pamiętać, że CS RAINBOW traci swój efekt tęczy, gdy jest pokryty matowym laminatem lub matowym lakierem.

2. Hot Stamping

To metalizacja dostępna w wielu kolorach i odcieniach położona techniką tłoczenia na gorąco.

Elementy grafiki powinny mieć:

- minimalną grubość linii w kontrze – 0,35 mm,
- minimalną grubość linii w pozytywie – 0,12 mm,

UWAGA! Możliwość wykonania hot stampingu zależy od wielu czynników, dlatego w trakcie konsultacji technolog weryfikuje grubości linii biorąc pod uwagę cały projekt oraz specyfikację etykiety.

3. Tłoczenie

To wypukłość lub wklęsłość danego elementu projektu.

Embossing – tłoczenie z uzyskaniem efektu wypukłości grafiki.

Debossing – tłoczenie z uzyskaniem efektu wklęsłości grafiki.

- minimalna grubość linii / elementu w pozytywie – 0,4 mm.

4. Sito rolowe

Trójkąty ostrzegawcze wypukłe:

- odsunięcie od wykrojnika: min. 5 mm,
- maski white/pantone i lakiery,
- minimalna grubość linii – 0,1 mm,
- minimalna grubość kontry – 0,2 mm.

Zalecana jest konsultacja masek sita.

Przykłady sita: lakier, white, pantone, trójkąt ostrzegawczy.

Informacja techniczna: minimalna przerwa na wykrojniku pomiędzy etykietami: 3,5mm

5. Sito płaskie

- minimalna grubość linii – 0,3 mm (lakier reliefowy),
- minimalna grubość kontry – 0,5 mm (lakier reliefowy),
- minimalna grubość linii – 0,15 (zwykły lakier),
- minimalna grubość kontry: 0,35 mm (zwykły lakier),
- w przypadku lakieru reliefowego, maska nie może wchodzić na spad, należy ją odsunąć od linii cięcia minimum 1 mm, optymalnie 2 mm,
- lakier reliefowy na folii i laminacie wymaga użycia matrycy wybiórczej PRIMER

Każdy wzór pod sito płaskie należy skonsultować pod kątem wykonalności.

6. Lakierowanie wybiórcze

- To bezbarwne uszlachetnienie wybranych elementów grafiki.
- Lakier 3D – wypukłość uzyskiwana przy pomocy lakieru.

Załączniki do dokumentu:

- Załącznik 1_Plik do druku.pdf
- Załącznik 2_Plik poglądowy.pdf
- Załącznik 3_Wymiary projektu.pdf
- Załącznik 4_Przygotowanie masek.pdf

Wydrukowano w firmie

etico

33cl e



RAI WRR



THE BEER THAT HELPED BUILD OUR
BREWERY; AMBER ALE FEATURES
BOTH TOASTED AND SWEET
CARAMEL NOTES FROM CAREFULLY
SELECTED MALTS, BALANCED WITH
HERBAL AND CITRUS HOP AROMAS.
CAPPED BY A CLEAN BITTERNESS,
IT'S INCREDIBLY VERSATILE WITH
FOOD, BUT VERY TASTY ON ITS OWN

INGREDIENTS: WATER, HOPS,
MALTED BARLEY & CORN

0
GRAMS
OF FAT

ABV: 5.3%

149

CALORIES PER
12-OUNCE SERVING

Best before



5 904567 891239 >

AMBER ALE 330 ML
ABV: 5.3%



CMYK



PANTONE 7687 C



PANTONE 7650 C

Wydrukowano w firmie

33cl e



AMBER ALE

330 ML
ABV: 5.3%

THE BEER THAT HELPED BUILD OUR BREWERY; AMBER ALE FEATURES BOTH TOASTED AND SWEET CARAMEL NOTES FROM CAREFULLY SELECTED MALTS, BALANCED WITH HERBAL AND CITRUS HOP AROMAS. CAPPED BY A CLEAN BITTERNESS, IT'S INCREDIBLY VERSATILE WITH FOOD, BUT VERY TASTY ON ITS OWN

INGREDIENTS: WATER, HOPS,
MALTED BARLEY & CORN

0 GRAMS
OF FAT

ABV: 5.3%

149
CALORIES PER
12-OUNCE SERVING

Biały



AMBER ALE 330 ML
ABV: 5.3%

— THE —
URBAN



— Bezpieczny obszar zadruku
2 mm do wewnątrz linii wykrojnika

— Spad drukarski
2 mm na zewnątrz linii wykrojnika

— Wykrojnik



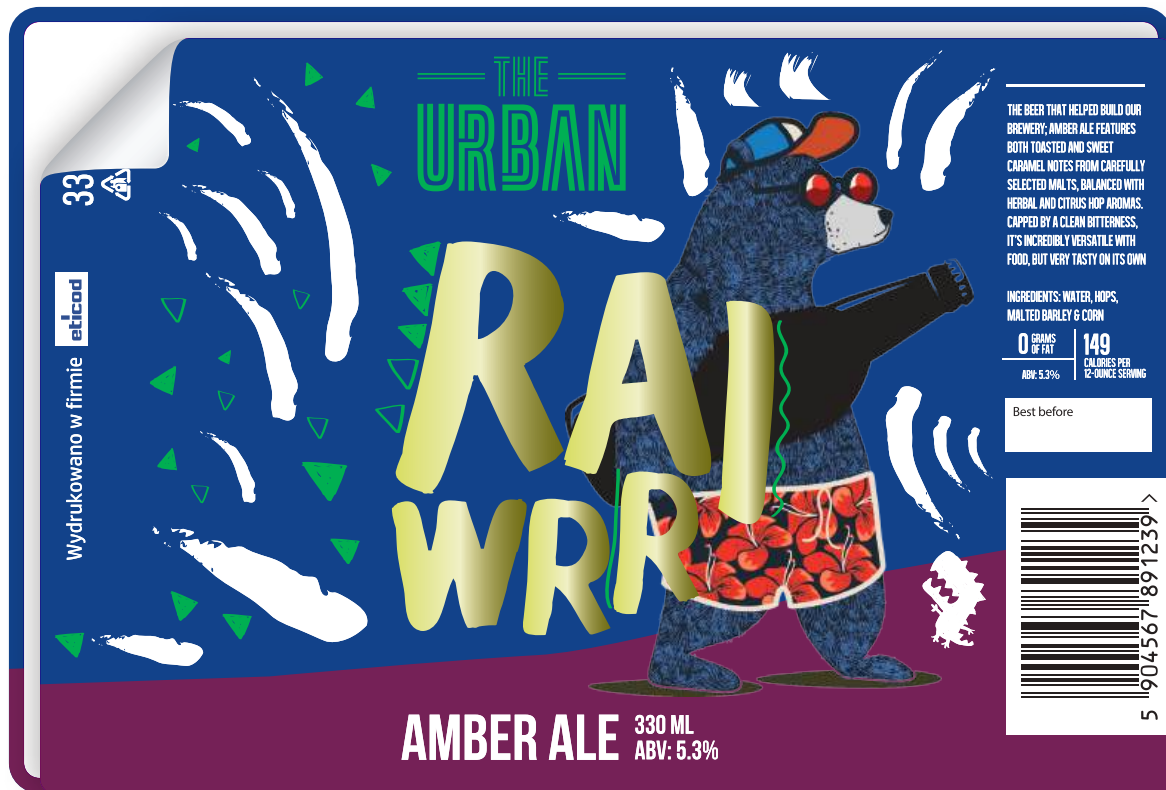
Hot Stamping

Lakier Błyszczący

Biały

W celu podglądu poszczególnych separacji należy przejść do podglądu wyjściowego (PDF)



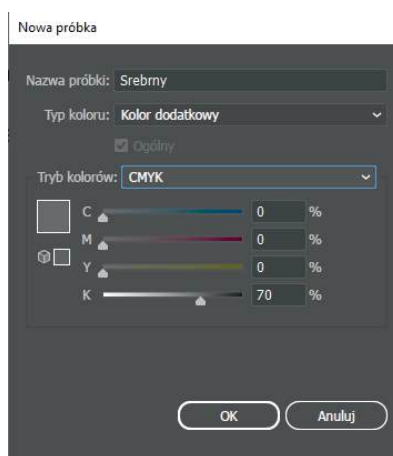
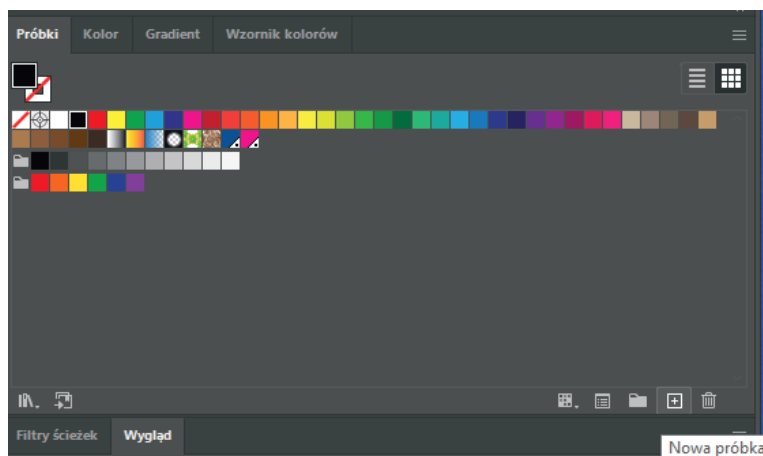


Maski zastosowań specjalnych

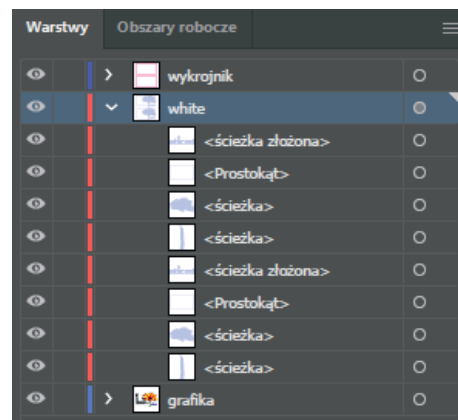
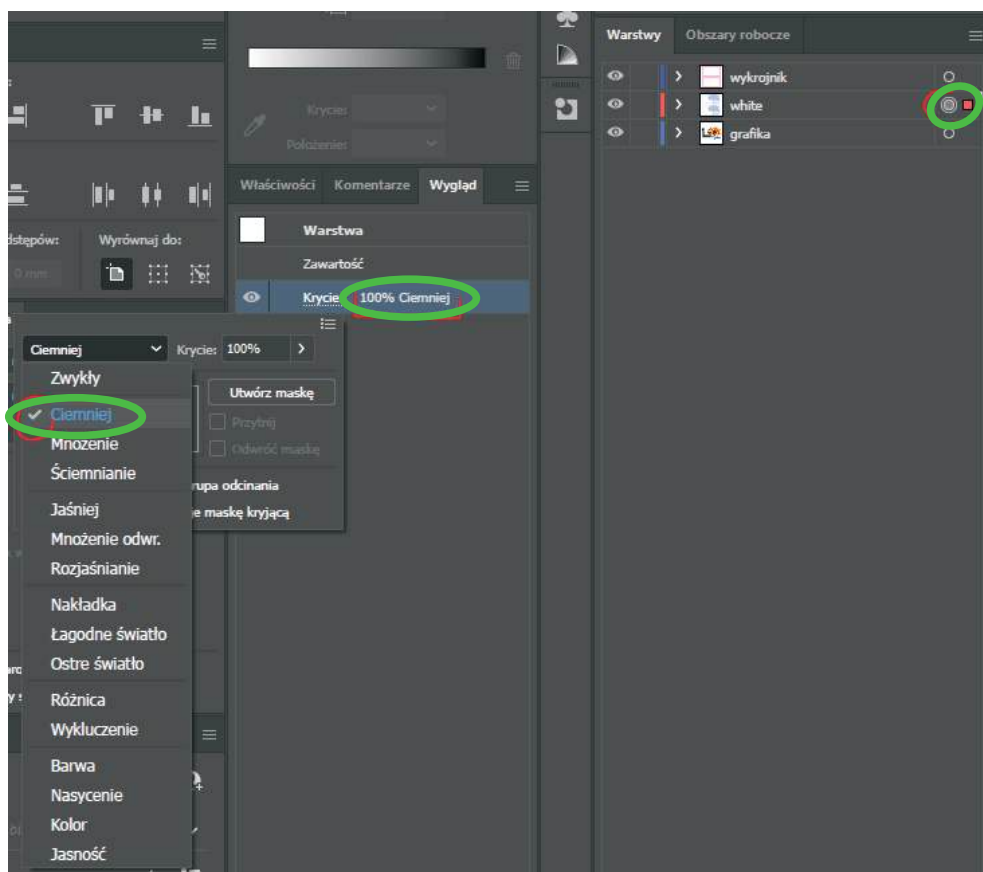
Maski stosuje się w celu **wskazania elementów grafiki**, które mają być uszlachetnione lub wydrukowane w kolorze dodatkowym.

W celu poprawnego przygotowania maski wybrane elementy grafiki należy:

- wypełnić próbką typu „kolor dodatkowy” o wiążącej nazwie,
- umieścić na osobnej warstwie o wiążącej nazwie np. lakier, tłoczenie, white. Warswa powinna mieć tryb mieszania „Ciemniej”.



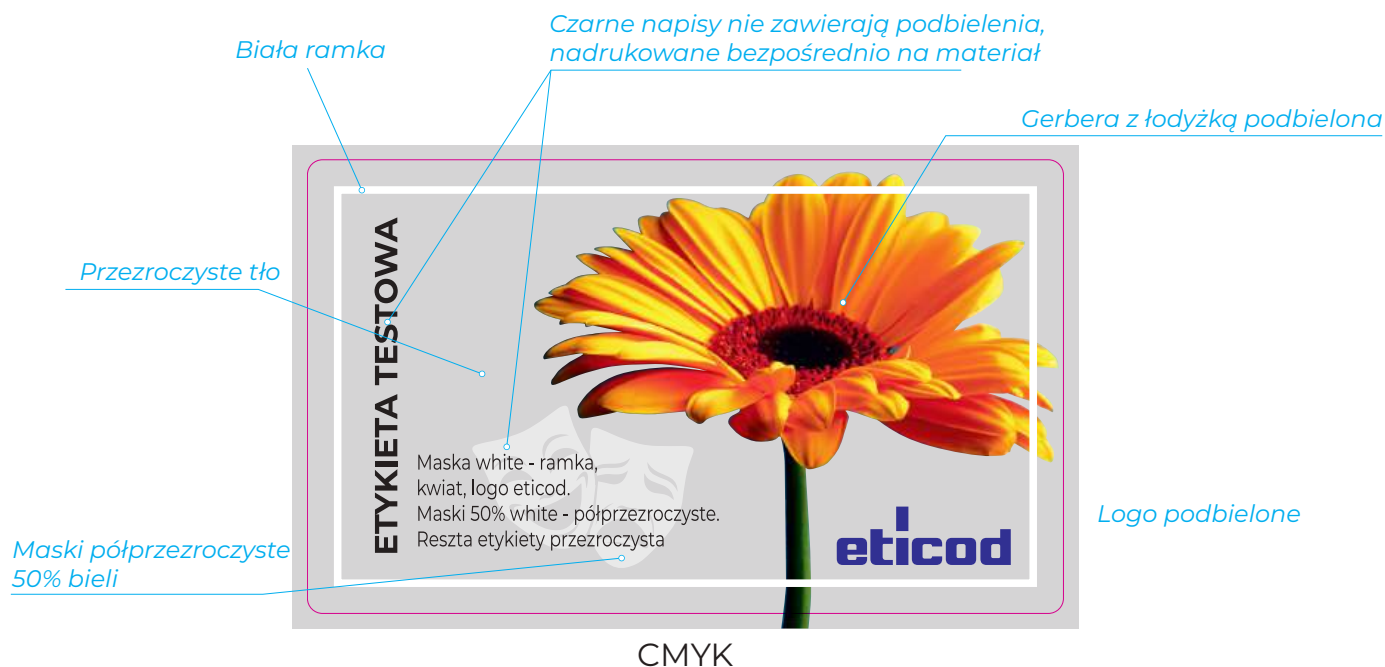
- Stworzenie nowej próbki typu „kolor dodatkowy”. Nazwa próbki wiążąca do uszlachetnienia. Tryb kolorów CMYK.



- Stworzenie nowej warstwy. Nazwa warstwy wiążąca do uszlachetnienia. Mieszanie „Ciemniej”.
- Umieszczenie wybranych obiektów grafiki na osobnej warstwie.

Wzajemne relacje obiektów na warstwach zostają zachowane, to znaczy, że jeżeli dodamy tam obiekt bezbarwny (z wypełnieniem 0% CMYK) bez atrybutu „ciemniej”, wybierze on w obiekcie poniżej.

Tak stworzone maski i wydruk poniższej etykiety np. na srebrnym materiale dadzą efekt, jak poniżej zostało to opisane:



CMYK



symulacja materiału przezroczystego



WHITE