

Specyfikacja dla druku flekso

W przypadku druku flekso pliki powinny spełniać poniższe warunki:

- posiadamy maszynę 4 kolorową, tak więc nadrukować możemy od 1 do 4 kolorów.
- jeżeli w plikach znajdują się bitmapy, ich rozdzielczość powinna zawierać się w przedziale 150-300 dpi.

Zawsze, jeśli to możliwe należy dołączyć elementy bitmapowe jako osobne pliki, najlepiej .psd z zachowanymi warstwami, kanałami. Nie należy skalować bitmap w programie layoutowym (powinny być w skali 1:1)

- tekstów nie należy składać w programach bitmapowych;
- dobrze, jeśli teksty są zamienione na krzywe, a jeżeli nie, to do każdego pliku należy dołączyć użyte fonty;
- spady powinny mieć 5 mm;
- ważne elementy tekstowe lub graficzne powinny znajdować się w odległości nie mniejszej niż 5 mm od linii cięcia lub bigi;
- najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,2 mm. Linie wykonane w kontrze lub w więcej niż jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,4 mm;
- teksty w kolorze nienadrukowanym (wybrania pod nim) wymagają min. szerokości kreski 0,4 mm, tekst nadrukowany 0,2 mm grubość kreski.
- obrys wykrojnika powinien być nałożony na grafikę (w skali 1:1) w miejscu sztancowania, jako dodatkowy SPOTCOLOR o nazwie np.: WYKROJNIK i posiadać atrybut OVERPRINT. Można umieścić wykrojnik na kolejnej stronie PDF'a, natomiast nie może być sklejonny z grafiką. Musi mieć postać wektorową. Dodatkowo wykrojnik może zawierać wybrania pod klejenie, np.: oznaczone ramka wypełnioną ukośnymi liniami.
- dostarczona grafika powinna być w formie pliku otwartego;
- preferowane formaty zapisu otwartych plików: .pdf, .eps, .ai, .psd, .indd, .cdr.