



Supporti Rigidi

SUPPORTI RIGIDI

GUIDA ALLA CREAZIONE DI UN CORRETTO FILE DI STAMPA

Segui le indicazioni per creare un esecutivo di stampa corretto.

Per ulteriori dubbi puoi contattarci via chat o chiamare il nostro servizio di assistenza. Per avere maggiore sicurezza sulla preparazione del tuo file, puoi attivare i servizi di **Verifica** e **Correzione File** in fase di ordine.

1. PDF

Il file deve essere in **formato PDF**, in **scala 1:1** e non protetto da password.

Si accettano file in scala per dimensioni superiori ai 5 mt, ma in questi casi è necessario indicare la scala nel nome del file e che vengano rispettate le proporzioni dimensioni/risoluzione (es: scala 1:2 oppure scala 1:10). I software consigliati per la realizzazione dei file ottimali sono Adobe Illustrator e Adobe InDesign.

2. RISOLUZIONE

La risoluzione ottimale è tra i **120 e 200 dpi**.

3. ORIENTAMENTO DEL FILE

L'orientamento del file (orizzontale o verticale) deve corrispondere alla scelta indicata in fase di ordine.

4. COLORE

Il profilo colore del file deve essere **CMYK, Fogra39**.

Le immagini in RGB o contenenti colore PANTONE saranno convertite in automatico con un profilo di output standard.

Per ottenere un nero di riempimento pieno si consiglia di utilizzare un nero composta da: C60 - M50 - Y40 - K100. Uno stesso colore può, in qualche caso, apparire leggermente diverso: ciò è dovuto alla variabilità dei supporti usati. Qualora si richieda la fedeltà dei colori, sarà necessario fornire dei riferimenti Pantone o prova colore (tale servizio è da considerarsi a pagamento).

5. MARGINI E ABBONDANZE

Per i pannelli solo fronte l'abbondanza richiesta è di **5 mm per ogni lato**. Mentre per i pannelli fronte e retro (bifacciali) sono richiesti **10 mm di abbondanza per ogni lato**.

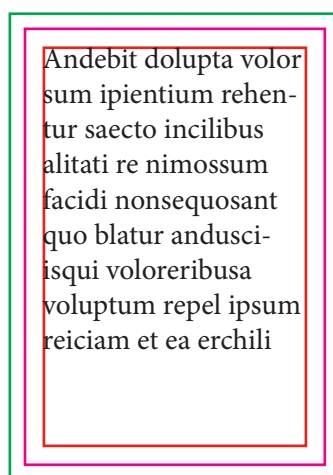
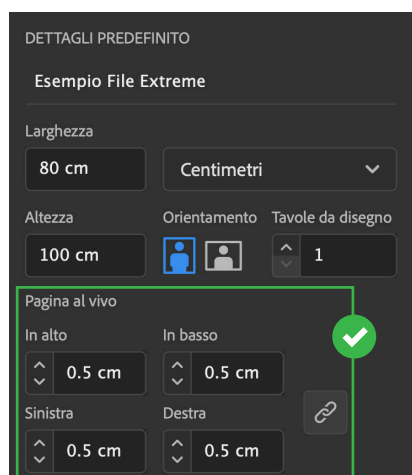
La distanza dei testi dalla linea di taglio deve essere di almeno **2 cm (Area sicura)**.

*Il tratto minimo stampabile: **0,5 pt***

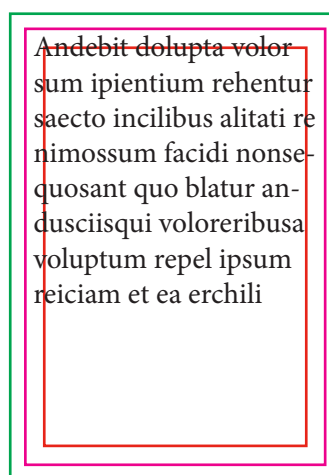
*Dimensione corpo font minimo stampabile per la resa massima di qualità: **7 pt***

*Distanza di sicurezza dal bordo: **2 cm***

Esempio preparazione file monofacciale - Formato 80x100 cm



FILE CORRETTO



FILE ERRATO



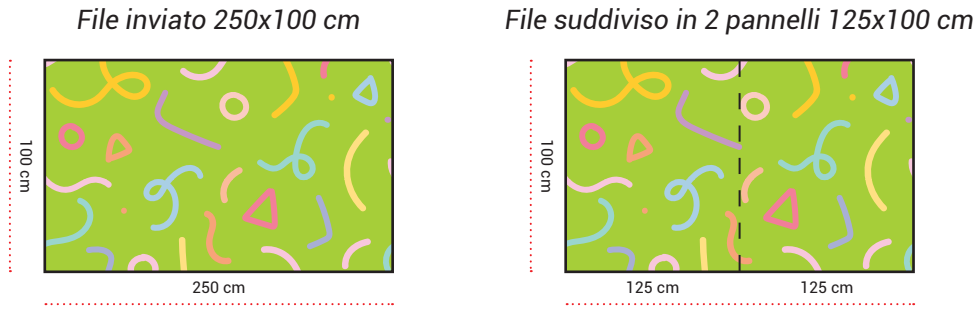
Abbondanza

Taglio

Area sicura

6. PANNELLIZZAZIONE

Se la tua lavorazione è più grande della dimensione massima di stampa (**230x110 cm**), verrà pannellizzata, ovvero suddivisa in più pannelli di uguale misura. In caso si necessitasse di avere il pannello intero e **NON** pannellizzato, basterà fare richiesta al nostro customer.



7. TAGLIO SAGOMATO

Se hai scelto l'opzione "**Taglio sagomato**" è necessario creare il **tracciato di taglio vettoriale** seguendo i seguenti passaggi:

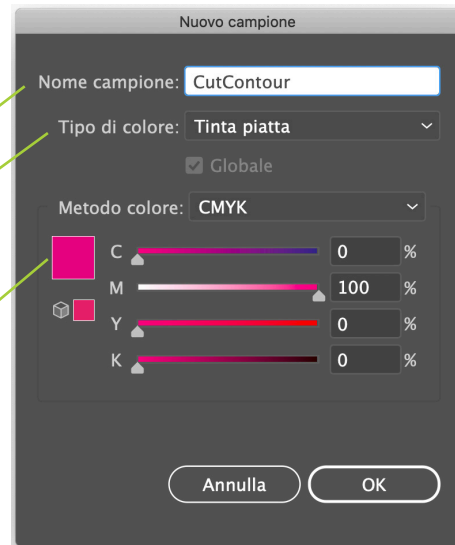
- Dalla palette **Livelli** crea un nuovo livello, nominandolo **CutContour**, e portandolo in primo piano.



- Dalla palette **Campioni** crea un nuovo campione **Tinta piatta** (C0 - M100 - Y0 - K0) denominato **CutContour**.

CutContour
Tinta piatta

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

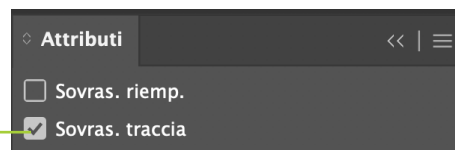


- Crea un tracciato vettoriale corrispondente al taglio sagomato che avrà il tuo pannello, e assegnagli il campione colore **CutContour**.



IMPORTANTE: Tale tracciato deve essere in **sovrastampa**.

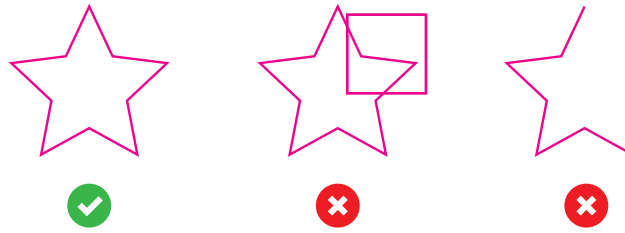
Sovrastampa
traccia



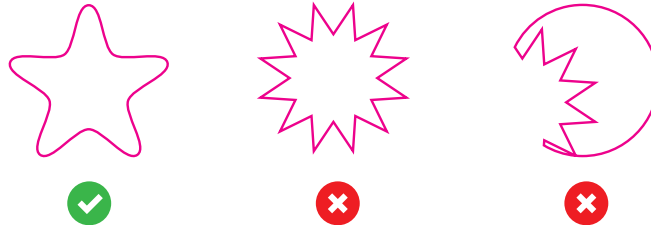
- Salva in pdf mantenendo i livelli separati.

NOTA BENE

Il tracciato di taglio **CutContour** deve essere costituito da un'unica linea chiusa.

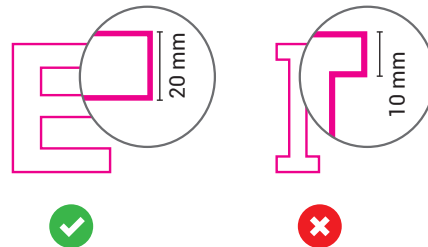


Non creare tracciati **CutContour** troppo complessi: il taglio potrebbe risultare impreciso e non uniforme.



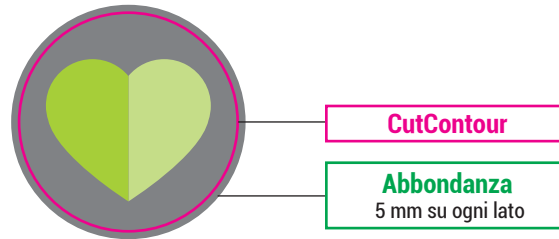
Lo spessore minimo di taglio varia a seconda del materiale.

Materiale 10/19 mm: spessore minimo 20 mm
Materiale 3/5 mm: spessore minimo 10 mm



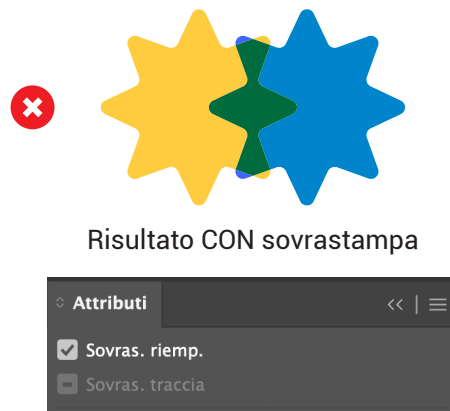
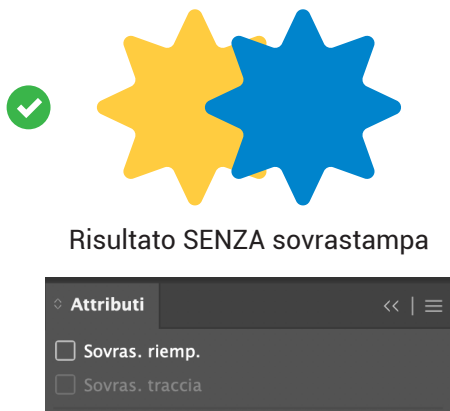
Esempio: Materiale 10/19 mm


Ti ricordiamo che, anche per i file sagomati, la grafica deve avere sempre un margine di abbondanza di 5 mm oltre il tracciato di taglio **CutContour** (vedi punto 5).



8. SOVRASTAMPA

Di default, quando si stampano colori opachi sovrapposti, il colore superiore fora l'area sottostante. La sovrastampa consente di evitare la foratura e fa in modo che gli inchiostri si sovrappongano.





Per evitare risultati cromatici imprevisti controlla che nel tuo file non siano presenti oggetti o testi in sovrastampa.

NOTA BENE: In fase di ordine, se non viene selezionata l'opzione "controllo file" o "correzione file", il nostro sistema automatico non verificherà l'eventuale sovrastampa applicata. Prestare quindi attenzione alla creazione del file, onde evitare che il risultato ottenuto non sia conforme a quanto desiderato.

9. STAMPA DEL BIANCO

N.B.: la stampa del bianco è valida solo per i supporti colorati (non a base bianca) e trasparenti.

BIANCO COPRENTE - Se hai selezionato l'opzione "**Bianco coprente**" non è necessario creare alcun tracciato: il sistema inserirà in automatico il livello **RDG_WHITE** sull'intera superficie del pannello.

BIANCO SELETTIVO - Se hai selezionato l'opzione "**Bianco selettivo**" procedi come segue:

- Dalla palette **Livelli** crea un nuovo livello, nominandolo **RDG_WHITE**, e portandolo in primo piano.

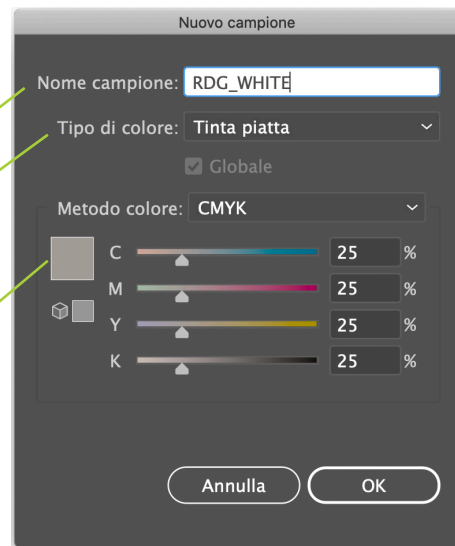


- Dalla palette **Campioni** crea un nuovo campione **Tinta piatta** (C25 - M25 - Y25 - K25) denominato **RDG_WHITE**.

RDG_WHITE

Tinta piatta

C: 25%
M: 25%
Y: 25%
K: 25%



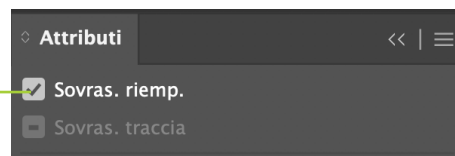
- Crea un tracciato vettoriale (no immagini raster) corrispondente all'area della grafica che vuoi che risulti bianca, e assegnagli il campione colore **RDG_WHITE**.



BIANCO SELETTIVO

IMPORTANTE: Tale tracciato deve essere in **sovrastampa**.

Sovrastampa riempimento



- Salva in pdf mantenendo i livelli separati.



Come appare a monitor



Risultato stampato

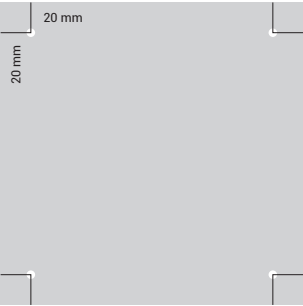
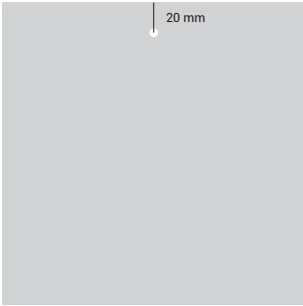
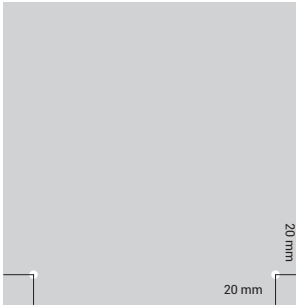
10. FORI

Se la tua lavorazione prevede l'aggiunta di "FORI" in fase d'ordine dovrai indicare il numero di fori e la loro posizione: verranno inseriti automaticamente dal sistema.

I fori avranno un diametro standard di 6 mm, con il centro del foro a 20 mm dal bordo del pannello (per evitare che la grafica venga rovinata da tali forature, in fase di creazione del file fare attenzione che eventuali loghi e testi siano a 3 cm dal bordo).

In caso si necessitasse di lavorazioni personalizzate basterà fare richiesta al nostro customer.

Alcuni esempi forature standard

4 fori agli angoli	1 foro in alto al centro	2 fori in basso
		
<input checked="" type="checkbox"/> SOPRA <input checked="" type="checkbox"/> SOTTO <input checked="" type="checkbox"/> DESTRA <input checked="" type="checkbox"/> SINISTRA	<input checked="" type="checkbox"/> SOPRA <input type="checkbox"/> SOTTO <input type="checkbox"/> DESTRA <input type="checkbox"/> SINISTRA	<input type="checkbox"/> SOPRA <input checked="" type="checkbox"/> SOTTO <input checked="" type="checkbox"/> DESTRA <input checked="" type="checkbox"/> SINISTRA

11. STAMPA FRONTE-RETRO

In caso di stampa **fronte-retro (BIFACCIALE)** la preparazione del file prevede, come già evidenziato al punto 5, l'aggiunta di **10 mm di abbondanza per lato**.

Il file PDF dovrà essere un **unico file con 2 pagine**, in quanto in fase di caricamento, verrà richiesto l'upload di un solo file.

HAI BISOGNO DI AIUTO?

Non sai come fare per preparare correttamente il file?

Ti aiutiamo noi con il nostro servizio di IMPAGINAZIONE GRAFICA!

Contatta il nostro customer care, sarà lieto di prepararti un preventivo personalizzato e di illustrarti le condizioni per ottenere il nostro servizio dedicato.

Contattaci:
info@extremeprinting.it