



Jak poprawnie przygotować uszlachetnienie wydruku

UWAGA ! instrukcja pokazuje jak poprawnie zapisać plik graficzny aby uniknąć poprawek.
Nie jest to poradnik projektowania. Jeśli chcesz uzyskać najlepsze rezultaty,
a nie masz doświadczenia w projektowaniu graficznym zleć przygotowanie projektu
naszej drukarni lub dowolnej agencji reklamowej .

01 Foliowanie - przy opcji foliowania nie musisz tworzyć dodatkowych plików - wystarczy że poinformujesz nas jaki rodzaj folii wybierasz - błyszczącą, matową czy może aksamitną tzw. soft touch .

02

lakierowanie UV - lakier błyszczący, płaski.

Na wybrane elementy wydruku nakładana jest folia matowa lub soft touch a następnie wybrane przez Ciebie elementy pokrywane są błyszczącym lakierem bezbarwnym. Aby mieć pewność że lakierowane będzie zgodne z Twoimi oczekiwaniami, należy poprawnie przygotować plik. Pokażemy to na przykładzie wizytówki :

Utwórz plik z projektem graficznym do druku, gdzie pierwsza strona pliku będzie awersem wydruku, natomiast kolejna jej rewersem. Strona 3 i 4 w pliku będą stronami na której zaznaczone będą miejsca lakierowania .

Maska lakierowania ma być jednolicie czarna. Usuń cienie i przejścia tonalne itp. (jeśli są zastosowane) a następnie nadaj dla wypełnienia i obrysu kolor K=100% (C=0 M=0 Y=0 K=100). Pamiętaj aby umieścić je w odpowiednim miejscu w stosunku do strony z wydrukiem.



lakierowanie UV

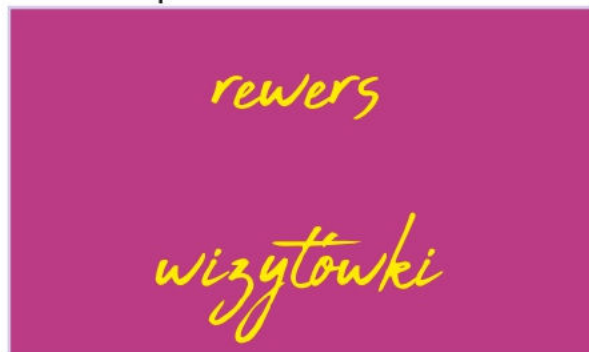
1 strona pliku



3 strona pliku



2 strona pliku



4 strona pliku



03

Złocenie lub srebrzenie + lakier UV 3D .

To połączenie dwóch uszlachetnień: folii i lakieru na jednym projekcie, ale z powodzeniem można stosować je oddzielnie. Elementy, które będą złoczone/srebrzone powinny zostać przedstawione w osobnym pliku. Kolejny plik powinien zawierać elementy, które mają zostać uszlachetnione lakierem UV3D. Połączenie tych technik najlepiej prezentuje się na jednolitych kolorach.

Podobnie jak w opcji lakieru UV płaskiego to uszlachetnienie również wymaga odpowiedniego przygotowania pliku.

Utwórz plik z projektem graficznym do druku, gdzie pierwsza strona pliku będzie awersem wydruku, natomiast kolejna jej rewersem. Strona 3 i 4 w pliku będą stronami na której zaznaczone będą miejsca lakierowania, natomiast na stronie 5 zaznacz miejsca złocenia lub srebrzenia. Złocenie i srebrzenie wykonujemy jednostronnie i domyślnie jest to awers projektu.

Maska lakierowania ma być jednolicie czarna. Usuń cienie i przejścia tonalne itp. (jeśli są zastosowane) a następnie nadaj dla wypełnienia i obrysu kolor K=100% (C=0 M=0 Y=0 K=100). Pamiętaj aby umieścić je w odpowiednim miejscu w stosunku do strony z wydrukiem.





Pamiętaj o kilku ważnych zasadach przy projektowaniu materiałów z uszlachetnieniem

Złocenie/srebrzenie, lakier UV3D nie może dochodzić do linii cięcia, powinno być od niej oddalone o 3 mm
lakier UV płaski dopuszczalny jest do krawędzi czyli lini cięcia.

Lakier UV 3D nie jest lakierem całkowicie bezbarwnym, posiada bardzo delikatny odcień żółtego koloru.

Nie stosuj poddruku. Elementy, które mają zostać złoczone lub srebrzone nie powinny być wydrukowane na projekcie.

Maski obu uszlachetnień nie mogą na siebie nachodzić ale mogą znajdować się na tej samej stronie projektu.

Złocenie lub srebrzenie najlepiej prezentuje się na tle jednolitych kolorów.

Nie zalecamy stosowania pokrycia lakierem powierzchni o polu przekraczającym 9 cm².
Elementy złoczone i srebrzone - rekomendujemy wielkość liter min 12pkt, inaczej może wystąpić efekt „zalewania”, linie muszą mieć minimum 2 pkt grubości.





dziękujemy ;)