

## SPECYFIKACJA GRAFICZNA DLA DRUKU FLEXO

1. Kolorystyka prac: 10 sekcji drukowych (w tym sitodruk, lakier, cold stamping, hologram itp.).
2. Pliki w formatach: AI do v.CS6 , CDR do v. 2019.
3. Bitmapy w rozdzielczości MINIMUM 300 DPI - PREFERUJEMY 600 DPI.
4. Bitmapy użyte w pracy dołączone w postaci pliku PSD na warstwach, bądź osadzone w dokumencie.
5. Minimalna czcionka: 5 pt - bezszeryfowa, 6 pt - szeryfowa, 7 pt - w kontrze.
6. Teksty zamienione na krzywe + plik z fontami.
7. Minimalne grubości linii: pozytyw - 0,05 mm; negatyw - 0,15 mm.
8. Opis kolorów prosimy dołączyć w dokumencie tekstowym.
9. Dołączyć poglądowy JPG w rozdzielczości 300 DPI lub PDF.
10. Kod kreskowy najlepiej umieszczać tak, by kreski ułożone były zgodnie z kierunkiem druku. Wielkość kodu w/g normy GS1 (standardowo współczynnik 0,8).
11. Maksymalne nafarwienie 250-270%.
12. W produkcji (folia transparentna, metalizowana, ALU) używamy koloru białego jako poddruk, więc musimy zachować ilość kolorów (do 8 zespołów ewentualny lakier liczymy jako kolor).
13. Prosimy dołączać sposób nawoju od producenta etykieciarki.
14. W przypadku pól jednolitych kolorystycznie zalecamy używanie kolorów Pantone<sup>®</sup> Solid Coated zminimalizuje ryzyko niepasowania w druku flexo.
15. Natężenie wartości poszczególnych kolorów powinno być conajmniej 1,5 procentowe w najjaśniejszym punkcie- poniżej tych wartości kolor zostanie automatycznie zerwany.
16. Wszystkie nasze pliki drukujemy zgodnie z profilem Coated Fogra 39 ISO 12647.
17. Białe liternictwo poniżej wielkości 8 pkt zalecamy umieszczać na kolorach dodatkowych Pantone bądź 100% wartościach C,M,Y,K.

