GIFT PRO

чтобы ваш логотип на мерче был напечатан правильно, нужно правильно подготовить макеты. каждый вид нанесения имеет свои технологические особенности и ограничения. с ними лучше ознакомиться заранее. технические требования могут меняться, мы свяжемся с вами, чтобы внести коррективы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ШЕЛКОГРАФИЯ

Минимальная толщина позитивных элементов 0,5 мм без учета подложки и 0,6 мм с подложкой, негативных элементов (выворотки) 0,7 мм; минимальная плотность растра 20 %

Цвет нанесения:
Pantone C* | CMYK (полноцвет)*

ВЫШИВКА

Минимальная толщина элементов 1 мм, диаметр объектов типа «кружок» или «точка» 2 мм; высота букв 5 мм, отступы и промежутки между буквами 1–1,2 мм

Параметры вышивки шевронов: отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 5 мм

Цвет нанесения:
Pantone C*

ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ ЦИФРОВОЙ ТРАНСФЕР

Минимальная толщина элементов 0,15 мм; минимальная плотность растра 10 %; разрешение растрового изображения 300–600 dpi

Циферблаты часов: отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 5 мм, вылет не менее 2 мм

Цвет нанесения:
CMYK (полноцвет)*

УФ-ПЕЧАТЬ

минимальная толщина позитивных и негативных (выворотка) элементов 0,15 мм; минимальная плотность растра 20%; разрешение растрового изображения 300 dpi. Для макетов, содержащих мелкие элементы, рекомендуем разрешение от 600 до 1200 dpi

Покрытие софт-тач: минимальная толщина элементов 0,8 мм

Цвет нанесения:
CMYK + White (полноцвет)*

ТАМПОПЕЧАТЬ

Минимальная толщина позитивных элементов 0,1 мм, негативных элементов (выворотки) 0,15 мм

Цвет нанесения:
Pantone C*

ЛАЗЕРНАЯ ГРАВИРОВКА

металл: минимальная толщина горизонтальных позитивных линий 0,12 мм, вертикальных позитивных линий 0,15 мм, инверсных линий (выворотки) 0,25 мм; расстояние между соседними элементами 0,3 мм

параметры гравировки по стеклу, дереву, коже и искусственной коже, пластику (в т.ч. софт-тач), окрашенным и лакированнымповерхностям: минимальная толщина позитивных элементов 0,3 мм, негативных элементов (выворотки) 0,4 мм; высота букв не менее 2 мм

параметры гравировки по флису и неопрену: минимальная толщина элементов 1 мм, высота букв 5 мм

параметры гравировки на шильдиках: отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 2 мм

Цвет нанесения:
Pantone C* | CMYK (полноцвет)*

ТИСНЕНИЕ

Блинтовое тиснение: минимальная толщина позитивныхэлементов 0,2 мм, негативных элементов (выворотки) 0,4 мм

Тиснение фольгой: минимальная толщина позитивных элементов 0,5 мм, негативных элементов (выворотки) 0,8 мм

Цвет нанесения:
при блинтовом тиснении зависит от материала изделия,при тиснении фольгой —от цвета фольги.

НАДГЛАЗУРНАЯ ДЕКОЛЬ

Минимальная толщина позитивных элементов 0,4 мм, негативных элементов (выворотки) 0,6 мм; минимальная плотность растра 20 %

Цвет нанесения:
CMYK (полноцвет)*

СУБЛИМАЦИОННАЯ ПЕЧАТЬ

Минимальная толщина позитивных элементов 0,15 мм, негативных элементов (выворотки) 0,3 мм; минимальная плотность растра 8%; сумма красок CMYK не более 330 %; разрешение растрового изображения 300–600 dpi

Цвет нанесения:
CMYK (полноцвет)*

ФЛЕКС

Минимальная толщина позитивных и негативных (выворотка) элементов 1 мм, для светоотражающей пленки 2 мм; минимальная длина элемента 3 мм

Цвет нанесения:
по каталогу (только 1 цвет)

НАКЛЕЙКИ

Основа наклейки белая; минимальная толщина позитивных элементов 0,15 мм, негативных элементов (выворотки) 0,2 мм; минимальная плотность растра 10 %; сумма красок CMYK не более 330 %; отступ значимых элементов от края изделия или линии реза (охранное поле) не менее 2 мм, вылет не менее 2 мм

Цвет нанесения:
CMYK (полноцвет)*

DTG-ПРЯМАЯ ПЕЧАТ НА ТКАНИ ВОДНЫМИ ЧЕРНИЛАМИ

Минимальная толщина элементов 0,5 мм; процент содержания каждой краски — не менее 15%; разрешение растрового изображения 300–600 dpk

Цвет нанесения:
CMYK + White (полноцвет)

DTG-ПОЛНОЦВЕТНАЯ ПЕЧАТЬ С ТЕРМОПЕРЕНОСОМ

минимальная толщина позитивных элементов 0,6 мм, негативных элементов (выворотки) 0,6 мм; процент содержания каждой краски — не менее 15%; разрешение растрового изображения 300–600 dpi

Цвет нанесения:
CMYK + White (полноцвет)*

МЕТАЛЛОСТИКЕР

минимальная толщина элементов 0,1 мм; не менее 0,2 мм между элементами; элементы менее 3 мм нужно соединять с соседними тонкой (до 0,1 мм) линией глянцевая поверхность (золото, серебро) в макете обозначается черным цветом; матовая поверхность (золото, серебро) в макете обозначается серым цветом; цветная поверхность обозначается номером цвета по шкале Pantone

Цвет нанесения:
матовое и глянцевое золото, серебро

*возможно отклонение цвета от 5 до 15 % в зависимости от вида нанесения.
** кроме печати на силиконовых изделиях.

ПОДГОТОВКА МАКЕТОВ

В работу принимаются макеты в векторном формате, макеты, созданные в программах пакета Adobe, можно корректно сохранить в виде пригодных для печати PDF – файлов, в этом помогут наши инструкции.

1 Шрифты необходимо перевести в кривые

2 В макете не должно быть эффектов (градиент, прозрачность, тень, линза и т.п), невидимых или заблокированных слоев

3 Все растровые изображения должны быть выполнены с разрешением не менее 300 dpi в масштабе 1:1

4 При печати изображения в край оно должно иметь вылет за линию реза или край изделия, а важную информацию необходимо размещать на удалении от края или линии реза.

Конкретные параметры устанавливаются отдельно для каждого вида нанесения