

Standard Sortiment Verpackungsklebeband

Richtlinien zum anlegen der Druckdaten

Vektorgrafik

CDR, AI, EPS etc.



Es kann mit höchstens 4 Volltonfarben gedruckt werden, abhängig von Produkt und Design auch weniger.

Um Probleme zu vermeiden, exportieren Sie ihre Datei bitte gemäß der „Digitalen Datenübernahme“.

Pixelgrafik

JPEG, TIFF, PNG, PSD etc.



Pixeldaten sind generell zu vermeiden. Einfarbige Drucke sind möglich, dies ist jedoch Design und Produkt abhängig.

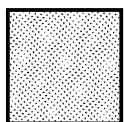
Gegen Reprokosten können Pixeldaten nachgebaut werden. Dies muss jedoch vorher auf Machbarkeit geprüft werden.

Eine Minimale Strickstärke von 0,2 mm ist erforderlich für den Druck. Detailliertere Angaben finden Sie in der „Digitalen Datenübernahme“

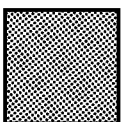
Rasterungen

Durch die 45 lpi Rasterung wirken Rasterflächen sehr unruhig und sollten generell vermieden werden. Gedruckt werden können Rasterwert von 10% - 60%.

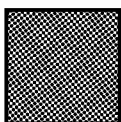
Wollen Sie Drucke in Fotoqualität haben sollten Sie auf unseren Premier Print umsteigen.



10 %



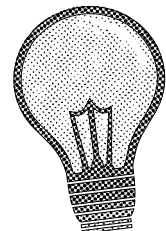
40 %



60 %



Verlauf von 10% - 60%



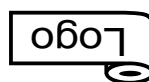
Abrollrichtungen

Anfang voraus



← Abrollrichtung

Ende voraus



← Abrollrichtung

Kopf voraus



Fuß voraus



Überdrucken

Grenzen zwei farbige Objekte aneinander, wird eine Überfüllung angelegt. Im Schaubild sehen Sie eine stark vergrößerte Darstellung der Überfüllung. Wenn eine helle Farbe neben eine dunkle gedruckt werden soll, wird in der dunklen Fläche die passende Form ausgespart. Während die hellere Farbe eine Kontur bekommt die unter die jeweils dunklere Fläche druckt. Durch das Überdrucken vermischen sich die Farben, was in diesem Fall zu einer grünen Kontur führt.

Anders verhält sich das wenn eine dunkle Farbe über eine hellere Drucken soll. In diesem Beispiel Schwarz auf Blau. Hier überdruckt die gesamte Fläche. Dadurch gibt es keine Dunklere Kontur.

Dass alles ist aber Farb, Design und Produkt abhängig wir werden Sie in ihrem Korrekturabzug darauf hinweisen.



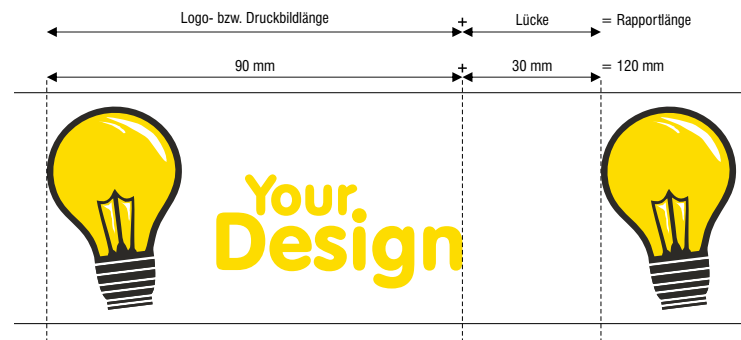
Rapportlängen / Zylindergrößen

Beim Drucken ist man an maschinenbedingte Zylindergrößen gebunden.

Jede Zylindergröße ergibt mehrere Rapportlängen. Das bedeutet die Rapportlänge (siehe Schaubild) muss multipliziert mit einer ganzen Zahl 1,2,3,4,5,6...11,12,13.. usw. eine unsere Zylindergrößen ergeben.

$$\begin{array}{rcl} 120 \text{ mm} & \times & 3 & = & 360 \text{ mm} \\ \text{Rapportlänge} & \times & X & = & \text{Zylindergröße} \end{array}$$

Unsere Zylindergrößen sind:
220 mm, 250 mm, 280 mm, 300 mm, 330 mm, 360 mm
400 mm, 450 mm, 500 mm, 600 mm (nur auf Anfrage)

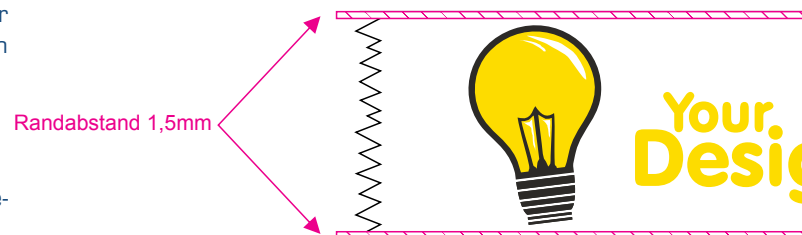


Druckbild / Stand

Um produktionsbedingten Schwankungen beim Durchtrennen der Bahnen entgegenzuwirken, brauchen wir einen Mindestabstand von 1,5 mm zu Bahnkante (hier in Magenta eingefärbt).

Wir brauchen nur bei Spezialfällen Beschnitt.

Schneidemarken, Passkreuze, Farbbregister etc. brauchen Sie generell nicht anlegen.



Negativdrucke

Um eine Ansatznaht zu verhindern produzieren wir Negativdrucke mit Sleeves. Im Negativdruck empfehlen wir möglichst auf feinste Details zu verzichten, denn kleine Flächen, wie z.B. ein © neigen dazu „zu zulaufen“. Das hat zur Folge das man dies kaum noch lesen kann. Daher benötigen wir eine mindest Strichstärke von 0,2 mm, größer ist gerne gewünscht um ein Optimales Ergebnis erzielen zu können. Der benötigte Randabstand beträgt 1,5 mm.

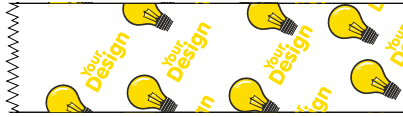
Es ist bei dem Negativdruck Design und Produkt abhängig wieviel farbig gedruckt werden kann, es sollte möglichst 3 Farben nicht überschreiten



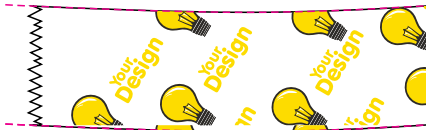
Spezialfälle

Designs die über die komplette Breite des Tapes gehen aber keine Negativdrucke sind müssen speziell angelegt werden.

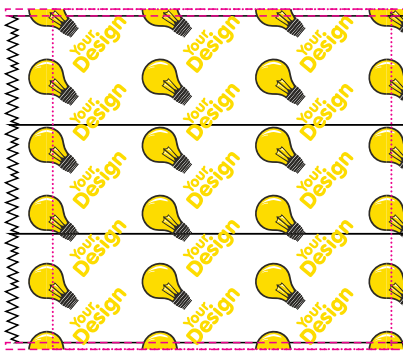
Durch leichte Schwankungen des Vormaterials können wir keine genaue Bahntrennung durchführen. Bei diesem Druckbild würde das zu großen Problemen führen.



Hier zusehen ist eine übertrieben dargestellte Schwankung im Schneidprozess.



Um dem entgegen zu wirken müssen Sie das Design durchgängig in 150 mm Höhe anlegen um diesen Schwankungen entgegen zu wirken.



Wichtig, auch hier auf einen von uns druckbaren Rapport zu achten (siehe Seite 2).

Hier eingezeichnet in Magenta. Bei der Erstellung ist es hilfreich das Druckbild zu duplizieren um einen verschobenen Stand zu verhindern.

Somit sieht das Druckbild gleich aus, auch wenn Schwankungen im Schneidprozess entstehen.



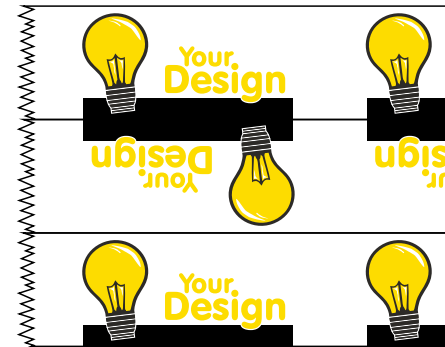
Haben Sie ein Druckbild, bei dem ein negatives Element bis zur Bahnkante Drucken soll, dann ist das auch kein Problem. Die Umsetzung dabei ist wiederum Design und Produkt abhängig.

Als Beispiel handelt es sich hier um ein 50 mm Band, dieses wird aus 150 mm Vormaterial geschnitten.



Dabei wird das Druckbild um 180° gedreht, um Schwankungen beim Schneidprozess der Bahn entgegen zu wirken.

Texte oder Grafiken in dem negative Element sollten trotzdem 1,5 mm von der Bahnkante entfernt sein. Nur so kann gewährleistet werden, dass diese nicht angeschnitten werden



Bei diesem Beispiel bekommen Sie somit 2/3 ihrer Lieferung Anfang vorraus und 1/3 Ende vorraus.

Das bedeutet bei einer Bestellung über 108 Rollen:
72 Rollen Anfang vorraus
36 Rollen Ende vorraus