

# Технические требования к подготовке файла к печати

## 1. Подготовка графического файла

- 1.1. Файл принимается и готовится в формате \*ai (Illustrator) версии не старше CS5.
- 1.2. Обрезной формат готового изделия должен совпадать в формате документа в Illustrator и все размеры края штампа или габаритов изделия должны быть кратными 1 мм.
- 1.3. Растровые изображения макета должны быть связаны (помещаться в файл при помощи Place-Link) и дополнительно прилагаться в виде отдельных файлов.
- 1.4. Формат растровых изображений: \*tif, psd.
- 1.5. Разрешение растровых изображений должно быть не менее 300 dpi.
- 1.6. Для растровых изображений со сложным дизайном обязательно приложить файлы в формате \*psd с рабочими слоями (сделайте папку Images Layers).
- 1.7. Файл макета нужно представлять в не редактируемом варианте без шрифтов в кривых. Черный текст, штрих-код - 100% Black или 100% другой чистой краски, например Pantone.

## 2. Подготовка файла к флексографическому способу печати

- 2.1. При подготовке оригинал-макета необходимо учитывать следующие технические параметры печатной машины:
  - Количество красок — не более 8-ми.
  - Используемые углы растра — офсетные.
  - Линиатура (Lpi) — 133 (не более)
- 2.2. Порядок наложения красок (прямая печать): W-C-M-Y-K-P-P-P
- 2.3. Минимальные размеры элементов:
  - толщина прямой линии в 1 цвет — 0,1мм
  - толщина прямой линии в 2 цвета — 0,3 мм
  - толщина выворотной линии в 1-ой краске, 260-340 анилокс — 0,15 мм
  - толщина выворотной линии в 2-х красках, 260-340 анилокс — 0,25 мм
  - толщина выворотной линии в пантоне — 0,25 мм
  - диаметр отдельно стоящей точки — 0.200 мм
- 2.4. Минимальный размер шрифтов (одна краска):
  - прямой, рубленый/с засечками (260-340 анилокс) — 3 pt/4pt
  - прямой, рубленый/с засечками (пантон) — 5 pt
  - выворотный, рубленый (260-340 анилокс) — 3.5 pt
  - выворотный, с засечками (260-340 анилокс) — 5 pt
  - выворотный, рубленый (пантон) — 5 pt
  - выворотный, с засечками (пантон) — 7 pt
- 2.5. Минимальный размер шрифтов (две краски):
  - прямой, рубленый/с засечками (260-340 анилокс) — 4pt/5pt
  - выворотный, рубленый (260-340 анилокс) — 4 pt
  - выворотный, с засечками (260-340 анилокс) — 5 pt
- 2.6. Процент растра мин 3% для СМУК, макс 98%. Минимальная площадь растрового элемента 3%. Следует учитывать, что красочные градиенты, идущие, например из 100% заливки в 0%, на участках от 3% до 0% будут иметь заметную контрастную полосу там, где заканчивается 3% заливки. Для устранения этого явления данные участки будут иметь заполнение 3%, что сделает изображение несколько темнее на светлых участках.
- 2.7. Величина треппинга не менее 0,15 – 0,25 мм.
  - Толщина печатной формы — 1,14 мм.