

Wizualizacje mają charakter poglądowy, kolory mogą odbiegać w niewielkim stopniu od rzeczywistego finalnego produktu.

Happy
Gifts®

ZNAKOWANIE

Rodzaje palet wykorzystywanych do znakowania

CMYK – symulacja kolorów widzialnych przez człowieka poprzez nadruki rastrowane kolorów podstawowych cyjan, magenta, żółty i czarny. Mogą być realizowane poprzez nadruki cyfrowe na naszych produktach, jak i offsetowe na podłożach papierowych naszych opakowań. Kolor opisany wartościami CMYK może się różnić w zależności od użytej technologii druku, rodzaju farby, maszyny drukującej, podłoża, na którym dokonano nadruku.

Pantone® – kolory PMS to farby o konkretnej kolorystyce wykonane na podstawie mieszania odpowiednich proporcji farb składowych ZAWSZE na określonym białym podłożu (matowym bądź błyszczącym). Różnice kolorystyczne mogą wynikać z wpływu koloru podłoża (białe bądź inne), absorpcji podłoża (wsiąkliwe i niewsiąkliwe) oraz stopnia transparentności farb składowych. Kolory Pantone® w naszej firmie najczęściej wykorzystywane są do nadruku w technologii sitodrukowej i tampodrukowej od jednego do 4 kolorów.

Większość kolorów Pantone® nie posiada dokładnego odzwierciedlenia w kolorystyce CMYK, ludzkie oko jest w stanie wychwycić różnicę, a wszelkiego rodzaju cyfrowe symulacje kolorów przy pomocy programów graficznych (Corel, Adobe) jest tylko mniej lub dokładniejszym przybliżeniem.



Różnice kolorystyczne na kolorowych powierzchniach

Kolorowe podłoże wpływa ostatecznie na postrzeganie obserwowanego koloru. Farby o wysokiej transparentności (np. żółta) mogą nie zakrywać optycznie znakowanej powierzchni. Dla zapewnienia lepszej jakości nadrukowanego koloru zaleca się użycie poddruku – będącego barierą dla koloru podłoża.

Plik z projekt graficznym

Prosimy o przesyłanie odpowiednich formatów plików do metody znakowania.

Plik bitmapowy

Rozdzielczość obrazu powinna wynosić minimalnie 300 dpi (plik z niższą rozdzielczością nie będzie uwzględniany w procesie reklamacyjnym (jakość nadruku)). Tryb kolorów — CMYK.

Za kolor zadruku z plików dostarczonych przez klienta w trybie RGB nie odpowiadamy.

Technologia zadruku: druk cyfrowy i offsetowy na mat. Opakowaniowych.

Rozszerzenie .jpg/.png/.tif

Pliki wektorowe

Technologia zadruku: Sitodruk, tampodruk w trybie kolorów Pantone C (PMS), projekt może zawierać do czterech kolorów oraz nadruk cyfrowy w trybie kolorów CMYK.

Technologia inna: Tłoczenie/ Grawerowanie/ Tłoczenie z folią; plik wektorowy jednobitowy.

Rozszerzenie .pdf/.ai/.cdr/.svg

Dopasowanie kolorów do wymagań klienta.

Wielu klientów ma określoną kolorystykę swoich znaków handlowych, marek produktów i logo w „Księdze znaków”. Dział graficzny może dokonać zmian w plikach dostarczonych przez zleceniodawcę, aby symulować zadruk określonych kolorów zawartych we wzorniku Pantone ® na kolory CMYK, ale odpowiedzialność zawsze leży po stronie klienta.

Zmiany kolorystyczne np. CMYK → Pantone ®, odbywają się według wytycznych klienta (np. klient może podać dobrane przez niego wartości CMYK), lub za pośrednictwem programu graficznego (program dobiera zbliżony kolor). Kolory dobrane tą metodą nie podlegają procesom reklamacyjnym.

Pliki zapisane w rozszerzeniu

- PDF (Acrobat 6 wersja < 1 ,5),
- Adobe Illustrator (Ai wersja < CS6),
- Corel (cdr wersja < 16)

Tekst

Tekst w projekcie musi być zmieniony na krzywe. Alternatywnie prosimy o przesłanie kroju pisma (fontu) w rozszerzeniu .ttf wraz z poświadczeniem posiadania licencji komercyjnej. Komercyjne kupno licencji kroju pisma leży po stronie klienta.

Wektoryzacja logo

Istnieje możliwość wektoryzacji mało skomplikowanych projektów (zmiana projektu bitmap w krzywe) za dodatkową opłatą według cennika.

Wykorzystanie płatnej grafiki w projektach

Obrazy wykorzystane w celach marketingowych (prezentowanych w ofercie), zostały zakupione na licencji standardowej (do potrzeb własnych).

Zakup licencji komercyjnej zdjęcia, grafiki itp. leży po stronie klienta (np. kupno zdjęcia z dostępnych bibliotek online). Przesłany plik nie może posiadać znaków wodnych oraz innych symboli wskazujących na nielegalność posiadanej grafiki.

Ograniczenia znakowania

Oprócz pola znakowania produktów każda z metod ma ograniczenia techniczne.

Zbyt drobne, ostre krawędzie znaków mogą być zaokrąglone (niedodrukowane). W przypadku zbyt cienkich linii dział graficzny poprawia projekt do minimalnych wymogów technicznych, projekt ulega zmianie wizualnej.

Drobne elementy (poniżej 1,5 mm) mogą być nieczytelne lub nienadrukowane.

Nie zalecamy znakowań poniżej wymagań technicznych.

TAMPODRUK

Technika druku na małych, niekoniecznie płaskich, powierzchniach. Nadaje się do znakowania różnego rodzaju tworzyw sztucznych, metali czy drewna. Tampodruk polega na nakładaniu farby drukarskiej za pomocą miękkiego gładkiego stempla zwanego tamponem.

- Na długopisach metalowych nadruk jest możliwy tylko w 1 kolorze (wyjątkowo 2 kolory, zależy od projektu),
- Na długopisach plastikowych drukujemy maksymalnie w 4 kolorach,
- Minimalna grubość linii powinna mieć 0,2 mm, (mniejsze grubości - jako indywidualnie projekty - będą potwierdzane po weryfikacji)
- w przypadku druku małych detali takich jak ® (registred trademark) znak należy powiększyć do minimalnej średnicy 2 mm.

SITODRUK

To jedna z technik drukowania stosowana do pojedynczego oraz wielokrotnego znakowania artykułów o różnej powierzchni. Technika sitodruku pozwala na zadruk zaokrąglonych powierzchni. Zwiększa to pole prezentacji reklamy na przedmiocie, dzięki możliwości druku po pełnym obwodzie długopisu.

- Minimalna grubość linii powinna mieć 0,3 mm, (mniejsze grubości - jako indywidualnie projekty - będą potwierdzane po weryfikacji),
- Odległość w kontrze 0,3 mm, żeby linie się nie pozlewały (mniejsze odległości - jako indywidualnie projekty - będą potwierdzane po weryfikacji),
- Minimalny odstęp nadruku od klipsa dla wszystkich modeli długopisów plastikowych i metalowych to 9 mm (z wyjątkiem: Kiki, Golff, Swing, Nove, Force, Elle - 14 mm),
- Na długopisach z mechanizmem typu twist (mechanizm obrotowy) nadruk możliwy tylko w 1 kolorze,
- Minimalny odstęp nadruku od metalowego ringa dla wszystkich modeli to 8-9 mm,
- przy zadruku na podłożach transparentnych zalecamy dodatek farby „kryjącej” - na ogół białej dla uzyskania nieprzezroczystości,
- w przypadku druku małych detali takich, jak ® (registred trademark) powinniśmy powiększyć znak do minimalnej średnicy 2 mm,
- Przy połączeniu w jeden ciąg zadruku pozytywnego - negatywowego - zadruk negatywowo powinien być minimalnie większy (ok.5%), aby po druku zachować proporcję.

TŁOCZENIE (oraz tłoczenie z folią)

Rodzaj techniki znakowania / uszlachetniania, proces tworzenia (w materiale tłoczonym) trójwymiarowego wzoru przed odcisnięciem rozgrzanej matrycy, dzięki temu tłoczony materiał zachowuje odkształcenie.

Tłoczenie z folią to proces z użyciem folii srebrnej, złotej lub w kolorze, która za pomocą matrycy i tłoczenia наносzona jest trwale na tłoczoną powierzchnię.

- Najmniejsze elementy na matrycy nie mogą być mniejsze niż 0,5 mm²,
- Przestrzeń między elementami nie może być mniejsza 0,5 mm,
- Powierzchnie tłoczone nie mniejsze 1 mm². Co do maksymalnej wielkości, to im większa powierzchnia tłoczenia, tym większe prawdopodobieństwo, że folia nie pokryje całości projektu i powstaną ubytki,
- Minimalny odstęp tłoczenia od nadruku to 5 mm,
- Dopuszczalna tolerancja dla przesunięć 2 mm.

NADRUK CYFROWY

Pełnokolorowy nadruk cyfrowy na płasko. Pozwala na uzyskanie przejść tonalnych. Charakteryzuje się dużą miękkością i fotorealistyczną jakością. Przy nadruku cyfrowym maszyna drukarska wykonuje znakowanie bezpośrednio z plików komputerowych, bez użycia kliszy jak w przypadku sitodruku.

- Minimalna rozdzielczość bitmapy do druku to 300 dpi,
- Nie drukujemy kolorów metalicznych CMYK (srebrny i złoty),
- Minimalny odstęp nadruku cyfrowego od tłoczenia to 5 mm,
- Wszystkie pliki muszą być przygotowane w CMYK,
- Dopuszczalna tolerancja dla przesunięć 2 mm.

GRAWER

Grawerowanie laserowe to wykonywanie wgłębień (wytrawianie laserem) o różnej głębokości, przekroju i kształtach, na powierzchniach metalowych lub innych twardych powierzchniach. Grawerowanie to jeden z najtrwalszych sposobów znakowania gadżetów reklamowych, a uzyskiwany efekt zależy od warstw składowych grawerowanego podłoża.

- Minimalna grubość linii powinna mieć 0,3 mm, (mniejsze grubości - jako indywidualnie projekty - będą potwierdzone po weryfikacji),
- Odległość w kontrze 0,3 mm, żeby linie się nie pozlewały (mniejsze odległości - jako indywidualnie projekty - będą potwierdzone po weryfikacji),
- Minimalny odstęp grawera dla wszystkich modeli długopisów metalowych to 9 mm (z wyjątkiem: Force, Elle -14 mm),
- Minimalny odstęp nadruku od metalowego ringa dla wszystkich modeli to 8-9 mm,
- w przypadku druku małych detali takich jak ® (registred trademark) znak należy powiększyć do minimalnej średnicy 2 mm,

Nie zalecamy znakowań poniżej wymagań technicznych.