

Технические требования к макетам

Ленты / Ланъярды

ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТУ И СУБЛИМАЦИЯ

Пожалуйста, ознакомьтесь с этими требованиями, прежде чем размещать заказ. Это сэкономит ваше время и поможет подготовить файлы для оперативного и качественного изготовления.

ТРЕБОВАНИЯ К ФАЙЛУ

1	ФОРМАТ (ВЕКТОРНЫЙ)	.AI / .EPS / .CDR / .PDF
2	ФОРМАТ (РАСТРОВЫЙ)	.PSD / .TIFF (без компрессии)
3	МАСШТАБ	1:1
4	ИЗОБРАЖЕНИЯ	300 DPI / EMBEDDED (встроены)
5	НАИМЕНОВАНИЕ	НАЗВАНИЕ КОМПАНИИ_ТИП ПРОДУКТА_ШИРИНА ММ.AI

1. Макеты принимаются только в определенном формате, предпочтительнее в кривых.

Для векторного макета: Adobe Illustrator .ai / .eps, Corel Draw .cdr (не позднее версии 25.2).
Формат PDF: принимается PDF/X-1a или PDF/X-4, шрифты встроены.
Рекомендованные форматы: ai / .eps, .pdf (PDF/X-4)

Если макет подготовлен строго по требованиям, то можем принять растровый файл.
Все элементы в макете (логотипы, текст, доп. изображения) должны находиться в отдельном слое от фона.

2. Для растрового макета: Adobe Photoshop .psd / .tiff без компрессии.

3. Масштаб: 1:1

Размер макета зависит от типа и ширины ленты и должен соответствовать указанным в таблице размерам.
Все элементы, использованные в макете, не должны выходить за рамки макета с припусками, т.е. должны быть обрезаны по размеру макета с припусками.

4. Изображения в макете нужно использовать с высоким разрешением 300 dpi.
Также изображения должны быть только встроенные (Embedded) – не связанные (Linked).

5. Пример, если лицо и оборот отдельные файлы: ISBC_Лента_20мм_Лицо.ai / ISBC_Лента_20мм_Оборот.ai
Пример, если лицо и оборот в одном файле: ISBC_Лента_15мм.ai

ТРЕБОВАНИЯ К ЦВЕТУ

6	ЦВЕТОВАЯ МОДЕЛЬ	СМЫК
7	ИСС-ПРОФИЛЬ	FOGRA39 / ISOATED_V2_300 (предпочтительно)
8	МАКС. ПОКРЫТИЕ (ТАС)	НЕ БОЛЕЕ 220% (для сублимации, во избежание потёков)
9	ЧЕРНЫЙ ЦВЕТ	50 / 50 / 50 / 100
10	ПРОЗРАЧНОСТЬ	СГЛАЖИВАНИЕ ПРОЗРАЧНОСТИ (Object > Flatten Transparency)

6. Всегда проверяйте свои макеты на соответствие палитре СМЫК.

Помните, цвета на экране монитора (RGB) могут отличаться от цвета готового изделия (СМЫК), т.к. охват сублимации уже RGB-монитора.

Если макет предоставлен в RGB / Lab, то перевод изображений в СМЫК будет выполнен автоматически, и контроль попадания в цвет будет затруднён.

Мы можем приблизить цвет ленты к вашему фирменному цвету, если в макете вы окрасите векторные объекты по палитре Pantone и укажете их номера при согласовании макета.

ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТУ I СУБЛИМАЦИЯ

ПАРАМЕТРЫ ЭЛЕМЕНТОВ

11 ШРИФТ	ПЕРЕВЕДЕН В КРИВЫЕ / РАСТРИРОВАН
12 МИН. ТОЛЩИНА ЛИНИЙ	НЕ МЕНЕЕ 0,5 ММ (1,4 РТ)
13 РЕК. ТОЛЩИНА ЛИНИЙ	0,8 – 1,0 ММ (2,3 - 2,8 РТ)
14 ОБВОДКА ИЛИ КОНТУР	НЕ МЕНЕЕ 0,5 ММ (1,4 РТ)
15 ЭЛЕМЕНТЫ	В СЛОЯХ (ОТДЕЛЬНО ОТ ФОНА)
16 РАМКА ВДОЛЬ ЛЕНТЫ	НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

11. Шрифт должен быть переведён в кривые (если вектор) / растриван (если растровое изображение).
Если вам нужно, чтобы мы набрали текст определенным шрифтом, необходимо прислать файл данного шрифта.
12. Для лучшей пропечатки изображения / текста минимальная толщина линии должна быть 0,5 мм (1,4 pt).
Если логотип в минимальном допустимом размере по брендбуку даёт толщину элементов менее 0,5 мм – увеличьте логотип пропорционально или выберите более широкую ленту.
13. Рекомендуемая толщина линий для чёткого воспроизведения 0,8 – 1,0 мм (2,3 – 2,8 pt).
Тёмный фон «поглощает» тонкие линии, рекомендуется увеличить толщину еще на 20–30%.

Если толщина линий или размер элементов меньше указанного минимума, производство не несёт ответственности за читаемость и качество воспроизведения таких элементов.

15. Все элементы в макете (логотипы, текст, доп. изображения) должны находиться в отдельном слое от фона.
16. Макет не должен содержать горизонтальные полосы вдоль края ленты, т.к. во всем тираже линия может выглядеть прерывистой или иметь неодинаковую толщину по всей длине.

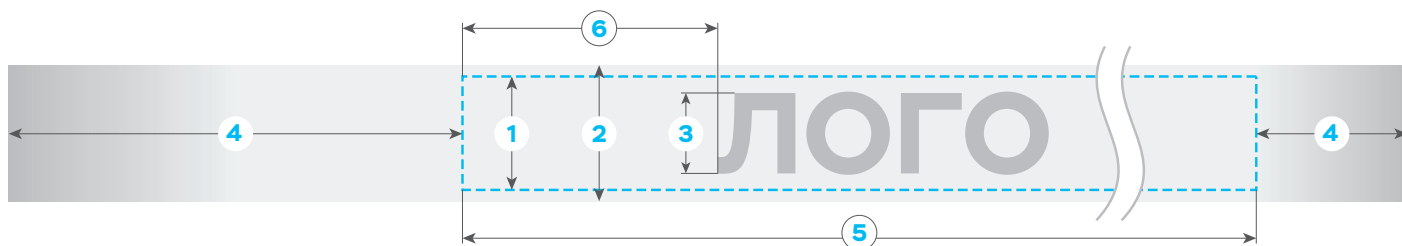
Если клиент настаивает – заказ принимается при письменном подтверждении клиента:

«Клиент ознакомлен с ограничениями горизонтальных линий при сублимационной печати и принимает изделие без претензий к качеству воспроизведения данных элементов»

ОБЩИЕ СОВЕТЫ

- Сублимационная печать – нанесение изображения на ленту с помощью принтера и специальных чернил. Изображение печатается на бумаге, а потом с использованием термообработки переносится на полотно. Такой способ обеспечивает максимальную яркость и стойкость принта.
- Сублимационная лента при печати усаживается до 3% по длине – учитывайте при позиционировании.
- Метод сублимации не производит печать металлизированными, флуоресцентными и white ink красками. Данные эффекты будут заменены ближайшим CMYK-аналогом.
- Насыщенные синие и фиолетовые оттенки часто смещаются при сублимации – рекомендуем пробный оттиск.
- Если текст или линии светлые на темном фоне, эти элементы нужно делать на 20-30% крупнее от минимального рекомендованного значения.
- Допустимое смещение логотипа по вертикали $\pm 1-2$ мм при печати.
- «Свис замка» – часть ленты, опускающаяся ниже фиксирующего элемента межуровневого замка (50 мм), не учитывается при обозначении длины ленты.

ЛЕНТА ДЛЯ БЕЙДЖЕЙ I СТАНДАРТНАЯ ПЕЧАТЬ

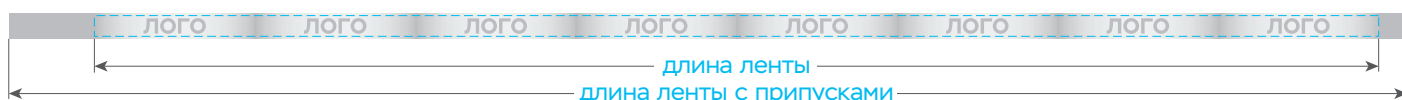


СБОРКА		СКОБА	СШИВКА		
1	ШИРИНА ЛЕНТЫ	15 мм	20 мм	25 мм	30 мм
2	ШИРИНА ЛЕНТЫ с припусками	18 мм	23 мм	28 мм	33 мм
3	ВЫСОТА ЛОГОТИПА макс. / мин.	11 мм / 3 мм	16 мм / 3,5 мм	21 мм / 4 мм	26 мм / 4,5 мм
4	ПРИПУСКИ ПО ДЛИНЕ: стандарт ретрактор / межуровневый замок для двух креплений по краям для пластиковых креплений для сшивки уголком	слева / справа 60 мм / 20 мм 60 мм / 20 мм 60 мм / 60 мм 15 мм / 15 мм - / -	слева / справа 50 мм / 20 мм 55 мм / 20 мм 50 мм / 50 мм 15 мм / 15 мм 30 мм / 30 мм		
5	ДЛИНА ЛЕНТЫ: стандарт с межуровневым замком с замком разрыва с кармашком для мобильного	лента: 900 мм лента: 800 мм, свис замка: 50 мм к ленте добавляется 60 мм фона в зоне шеи по центру лента: 1100 мм			
6	ОТСТУП ОТ КРАЯ СШИВКИ ДО ЛОГОТИПОВ (ОТ ШВА)	СТАНДАРТ мин. 5 мм		ДЛЯ СШИВКИ УГОЛКОМ мин. 20 мм	

МАКЕТ ДЛЯ ЛИЦА

На лицевой стороне ленты вы можете создавать сложные асимметричные композиции из логотипов, текста, изображений и графических элементов.

Располагаем логотипы по длине ленты, добавляем припуски по ширине и по длине (продолжаем фон).



МАКЕТ ДЛЯ ОБОРОТА

На оборотной стороне ленты можно использовать только целое число повторов одного фрагмента, или окрасить ленту одним цветом / рисунком. Главное, чтобы место стыка начала и конца макета оборота, которое может попасть в центр ленты, не было заметно при совмещении.

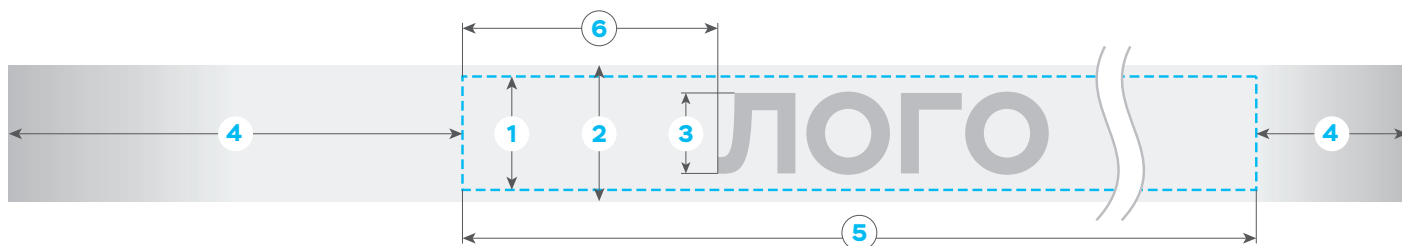
Длину ленты с припусками делим на количество повторов, получаем длину одного повтора. Располагаем его по всей длине целое количество раз.



При стандартной печати оборотная сторона никогда не совпадет по местоположению элементов на ленте с макетом и с лицевой стороной.

Оборотные стороны будут разные по месторасположению изображения с попаданием под крепление. Если вам важно совпадение рисунка на лице и обороте – вам необходима зеркальная печать (см. стр.5-6).

ЛЕНТА ДЛЯ БЕЙДЖЕЙ I ЗЕРКАЛЬНАЯ ПЕЧАТЬ

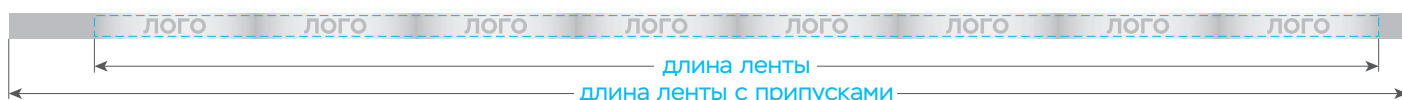


СБОРКА		СКОБА	СШИВКА		
1	ШИРИНА ЛЕНТЫ	15 мм	20 мм	25 мм	30 мм
2	ШИРИНА ЛЕНТЫ с припусками	19 мм	24 мм	29 мм	34 мм
3	ВЫСОТА ЛОГОТИПА макс. / мин.	11 мм / 3 мм	16 мм / 3,5 мм	21 мм / 4 мм	26 мм / 4,5 мм
4	ПРИПУСКИ ПО ДЛИНЕ: стандарт ретрактор / межуровневый замок для двух креплений по краям для пластиковых креплений для сшивки уголком	слева / справа 60 мм / 20 мм 60 мм / 20 мм 60 мм / 60 мм 15 мм / 15 мм - / -	слева / справа 50 мм / 20 мм 55 мм / 20 мм 50 мм / 50 мм 15 мм / 15 мм 30 мм / 30 мм		
5	ДЛИНА ЛЕНТЫ: стандарт с межуровневым замком с замком разрыва с кармашком для мобильного	лента: 900 мм лента: 800 мм, свис замка: 50 мм к ленте добавляется 60 мм фона в зоне шеи по центру лента: 1100 мм			
6	ОТСТУП ОТ КРАЯ СШИВКИ ДО ЛОГОТИПОВ (ОТ ШВА)	СТАНДАРТ мин. 5 мм		ДЛЯ СШИВКИ УГОЛКОМ мин. 20 мм	

МАКЕТ ДЛЯ ЛИЦА

На лицевой стороне ленты вы можете создавать сложные асимметричные композиции из логотипов, текста, изображений и графических элементов.

Располагаем логотипы по длине ленты, добавляем припуски по ширине и по длине (продолжаем фон).



МАКЕТ ДЛЯ ОБОРОТА

На оборотной стороне ленты вы можете повторить изображение лицевой стороны или создать другой рисунок, который будет сохранять своё расположение относительно элементов на лицевой стороне с небольшим смещением. Фон делайте сплошным или с плавным градиентом – резкие переходы на краях будут заметны при смещении.



При зеркальной печати допустимое смещение оборота относительно лица до 5 мм по длине ленты. Проектируйте макет так, чтобы смещение не влияло на читаемость и внешний вид.

Оборот может являться зеркальным отражением лица – при перекручивании ленты логотип останется читаемым с любой стороны (см. стр.6).

Зеркальная печать, как правило, дороже из-за большего расхода материала.

ОСОБЕННОСТИ ПОДГОТОВКИ ЗЕРКАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

При сборке ленты крепление одевается на левый припуск **1**, он будет сверху. Правый припуск **2** окажется под ним.

КЛАССИЧЕСКАЯ ОРИЕНТАЦИЯ ИЗОБРАЖЕНИЯ

При классическом методе подготовки макета логотипы / изображение на стороне лица и оборота расположены одинаково. В сложенном виде у ленты логотипы / изображение на обороте будут перевернуты.

Лицо



Оборот



Классический способ подготовки макета - метод подготовки по умолчанию.

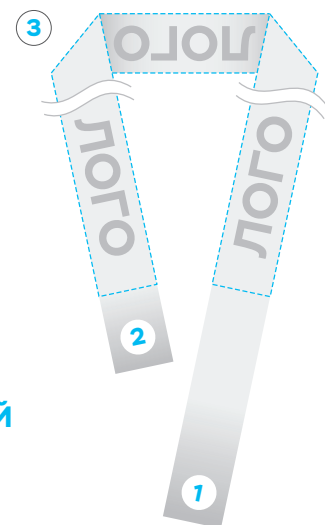
КАК ГОТОВИТЬ ЗЕРКАЛЬНЫЙ МАКЕТ С КЛАССИЧЕСКОЙ ОРИЕНТАЦИЕЙ

1. Создайте две отдельные монтажные области (Artboard): «Лицо» и «Оборот».
2. Подготовьте макет лицевой стороны вместе с припусками.
3. Макет оборотной стороны будет являться полной копией макета лица.
4. Укажите в заявке, что вам нужна зеркальная печать.

Лицо



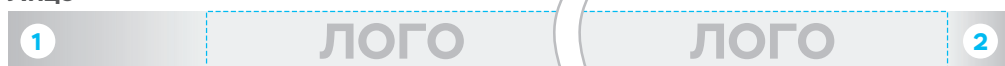
Оборот



ПЕРЕВЕРНУТАЯ ОРИЕНТАЦИЯ ИЗОБРАЖЕНИЯ

При перевернутом методе подготовки макета логотипы / изображение на лице расположены прямо, а на обороте должны быть перевернуты на 180°. В сложенном виде у ленты логотипы / изображение на обороте будут расположены прямо.

Лицо



Оборот



Перевернутый способ подготовки макета указывается при оформлении заявки.

При зеркальной печати и перевернутой ориентации изображения можно подготовить зеркальную ленту, при перекручивании которой логотип останется читаемым с любой стороны.

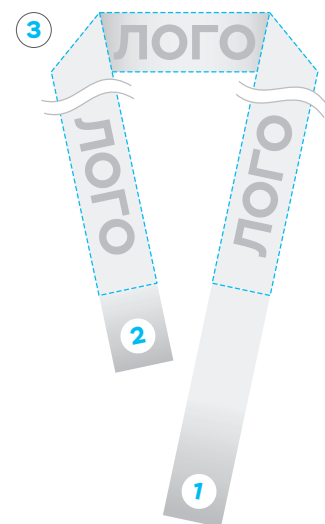
КАК ГОТОВИТЬ ЗЕРКАЛЬНЫЙ МАКЕТ С ПЕРЕВЕРНУТОЙ ОРИЕНТАЦИЕЙ

1. Создайте две отдельные монтажные области (Artboard): «Лицо» и «Оборот».
2. Подготовьте макет лицевой стороны вместе с припусками.
3. Для макета оборота сделайте копию макета лица и переверните на нем каждый логотип на 180°. Если в макете неоднородный фон, то его нужно отразить по горизонтали (по широкой стороне).
4. Размер, длина и припуски обоих макетов должны совпадать точно.
5. Укажите в заявке, что вам нужна зеркальная печать.

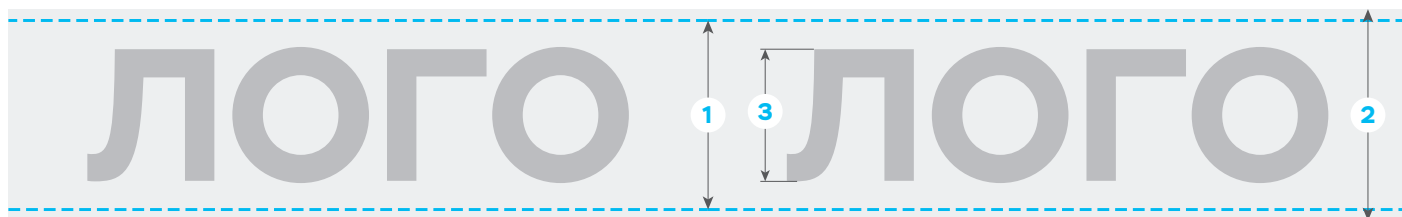
Лицо



Оборот



ЛЕНТА МЕТРАЖОМ I АТЛАСНАЯ И САТИНОВАЯ ЛЕНТА



1 ШИРИНА ЛЕНТЫ	15 мм	25 мм	50 мм
2 ШИРИНА ЛЕНТЫ с припусками	18 мм	28 мм	53 мм
3 ВЫСОТА ЛОГОТИПА макс. / мин.	11 мм / 3 мм	21 мм / 4 мм	46 мм / 6,5 мм

Атласная лента немного просвечивается, поэтому цвет оборота может повлиять на чистоту цвета на лице, особенно на чистоту белого цвета.

Атласная лента имеет желтоватую основу: белый и светлые цвета будут выглядеть теплее.

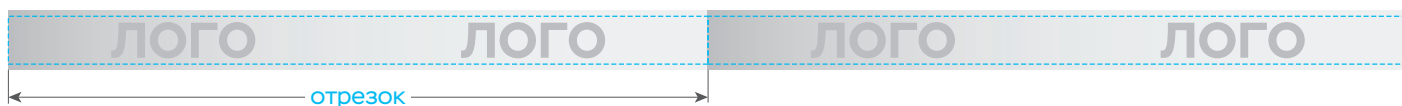
МАКЕТ ДЛЯ ЛЕНТЫ БЕЗ РЕЗКИ

Для подготовки макета метражем без резки достаточно одного повторяющегося фрагмента. Заливка фона одним цветом или рисунок должен быть подготовлен так, чтобы место стыка начала и конца макета фрагмента не было заметно при совмещении.



МАКЕТ ДЛЯ ЛЕНТЫ С РЕЗКОЙ

Для ленты метражем с резкой по отрезкам, макет раскладывается на всю длину отрезка. При заливке фона можно не учитывать место стыка двух отрезков.



Атласная лента, в результате термического воздействия при сублимационной печати, усаживается до 3% по длине. Учитывайте это при формировании отрезка.

Требования к файлам и цвету — см. стр. 2-3