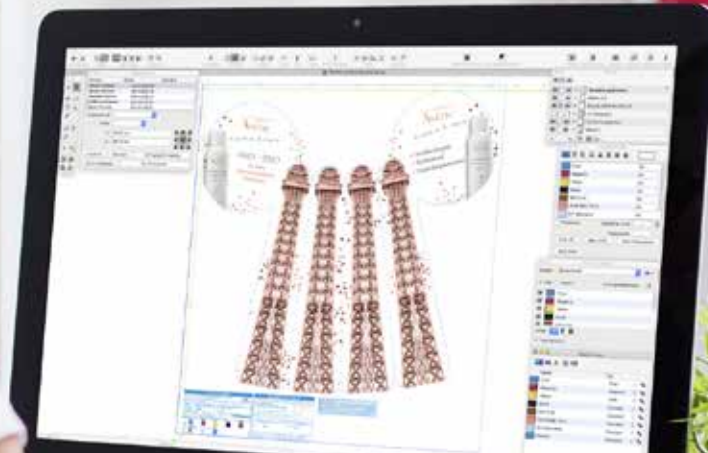




TECHNISCHE RICHTLINIEN

Druckvorstufe / Offset

Änderungsstand 02 / 2024

Checkliste Datenanforderung

- Druckdaten in Originalgröße anlegen (Maßstab 1:1)
- Farbmodus: CMYK
- Farbprofil: ISO Coated v2
- Beschnitt: 10 mm
- Sicherheitsabstand von Text/Grafiken zur Biegung: 3 mm (Karton), 5 mm (Wellpappe)
- Auflösung: 300 ppi
- Schriften einbetten (Alternative: in Pfade umwandeln)
- Einschränkungen und Sicherheitseinstellungen des PDFs müssen deaktiviert sein (kein Passwort)
- PDF-Standard: PDF/X-4 mit Transparenzen

Layout

Farbmodus und Farbraum:

Legen Sie Ihre Druckdaten immer im Farbmodus CMYK an. Druckdaten, die uns im Farbmodus RGB übermittelt werden, konvertieren wir automatisch in CMYK. Beachten Sie, dass aus der Umwandlung von RGB zu CMYK Farbverschiebungen resultieren können, da nicht alle RGB-Farben im CMYK-Farbraum dargestellt werden können.

Farbprofil:

In der Regel werden folgende ICC-Farbprofile verwendet: ISO Coated v2 oder ISO Coated v2 300 %

Auflösung der Daten:

Die Auflösung der Druckdaten bestimmt zu einem großen Teil die Druckqualität des Produkts. Für eine hohe Detailgenauigkeit („Schärfe“) legen Sie Ihre Druckdaten bitte mit optimaler Auflösung an.

Optimale Auflösung:

300 ppi

Linienstärke und Textgröße:

Bitte achten Sie in Ihrem Layout darauf, Linien nicht zu dünn anzulegen (keine „Haarlinien“). Dies gilt auch für Schriften.

- Positive Linien (dunkle Linie auf hellem Hintergrund):
min. 0,1 mm
- Negative Linien (helle Linie auf dunklem Hintergrund):
min. 0,15 mm
- Mindestschriftgröße: 5 Punkt.

Der Textabstand zu Schnitt und Rillung beträgt mindestens 3-5 mm je nach Materialstärke.

Auswahl, Größe und Bearbeitung von Schriften im Präge- oder anderen Veredelungsverfahren müssen aufgrund ihrer Parameter im Vorfeld abgeklärt werden.

Programmeigene Texteffekte (z.B. Unterstreichung, Schattierung, Umrandung etc.) sind oftmals nicht vektorisierbar und dürfen deshalb nicht verwendet werden.

Prägung:

Prägungen in den Reprodaten bitte auf einer eigenen Ebene anlegen und als Volltonfarbe mit entsprechender Bezeichnung.

Codierung:

Wird in reprofähigen Daten kein Strichcode eingesetzt, ist ein entsprechend großer Platzhalter anzulegen. Es müssen Art und Größe der einzusetzenden Codierung angegeben werden. Wird ein Strichcode eingesetzt, ist Folgendes zu beachten: Der Strichcode muss innerhalb der standardisierten Skalierungsvorgaben liegen. Die Linienfarbe sollte immer in starkem Kontrast zu der Untergrundfarbe stehen und entsprechend der Spezifikationen ausgewählt werden. Der Strichcode sollte auf Lesbarkeit geprüft und 1 farbig aufgebaut sein.

Grundsätzlich sind die GS1-Richtlinien einzuhalten. In druckfertigen Daten haftet der Datenhersteller für eventuelle notwendige Nachbearbeitung des Strichcodes z.B. wegen nicht lesbaren Codes.

Programme und Programmversionen:

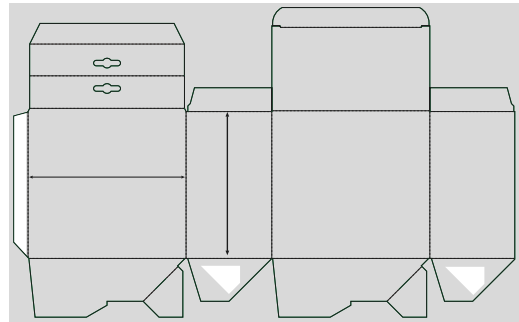
Bei offenen Dateien müssen vorab mit der STI Group die verwendeten Programme und Programmversionen abgestimmt werden. Es können alle gängigen Dateiformate der grafischen Industrie verarbeitet werden, bevorzugt werden Daten aus ArtPro und der aktuellsten Adobe CC Version (Indesign, Illustrator, Photoshop, PDF/X-4).

PDF-Standard:

Wählen Sie, soweit möglich, beim Export Ihrer Druckdaten den PDF-Standard PDF/X-4 mit Transparenzen aus.

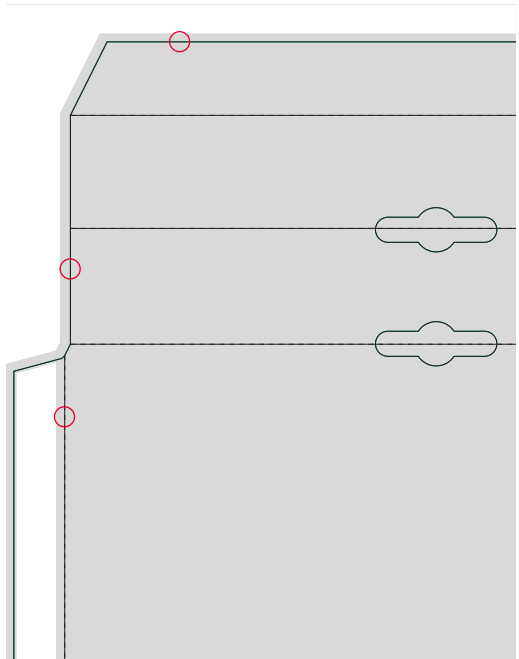
Stanzkontur

Zum Aufbau des Layouts muss die für das Stanzen verbindliche Kontur im Maßstab 1:1 verwendet werden. Klebeflächen sind von Farbe und Lack freizuhalten. Für die Stanzkontur ist eine Sonderfarbe mit der Bezeichnung „Stanze“ anzulegen.



Beschnitt / Marken

Wenn Staublaschen und Einsteckklappen nicht bedruckt sind, werden sie mit 10 mm überfüllt. Der Kleberand ist grundsätzlich von Farbe und Lack freizuhalten und wird im Regelfall mit 10 mm überfüllt. Die exakten Werte für die jeweilige Produktion sind vom Druckformat und der Materialbeschaffenheit abhängig und vorher bei der STI Group zu erfragen.



Falls Sie Fragen zu den technischen Richtlinien der STI Group haben wenden Sie sich bitte an die Pro Grafik in Lauterbach.

Katja Schött [Teamleitung Pro Grafik]
Tel: +49 6641 81-238
service.61@sti-group.com