

Цифровое 3D-фольгирование и 3D-лакирование на машине MGI JETVarnish 3D Evolution

Объемный лак и фольга должны быть сделаны отдельными **СПОТОВЫМИ** цветовыми каналами с произвольными понятными именами, например, «Varnish», «Foil», «Silver», «GoldGloss». Если в макете присутствуют растровые объекты (DeviceN), содержащие каналы фольги или лака, то рекомендуемое разрешение для этих объектов 360 dpi.

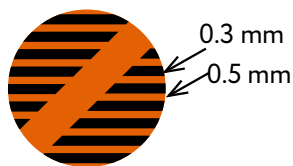
Если макет растровый, то файл для отделки должен быть сделан в формате TIFF. Он должен содержать черно-белое печатное изображение в виде канала «Gray», и альфа-канал с лаком или фольгой. Содержание альфа-канала должно точно совмещаться с печатным изображением. Если вам очень сложно сделать «готовый для производства» TIFF с альфа-каналом, можно сделать слой для 3D отделки просто в отдельном Grayscale файле. Макет для печати представляется отдельным файлом CMYK. Кроме того, растровый макет может быть сделан в формате PSD с отдельными каналами для печати, лака или фольги. Разрешение любых растровых макетов должно быть 360 dpi. Важно: растровое изображение

для объемного фольгирования не должно иметь сглаженных границ с фоном (не использовать anti-aliasing при растровании). Граница изображения должна быть жесткая, с резкими переходами.

ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕМЕНТАМ МАКЕТА

Объекты для лакирования могут иметь не 100% заливку, а определенный процент раstra. Рекомендуется это делать только по необходимости, если этого действительно требует дизайн, обычно это не нужно. Визуально, чтобы была разница между объектами с разным процентом раstra лака, разница должны быть достаточно большая (порядка 50%). Объекты для объемного фольгирования должны иметь только 100% запечатку, за редким исключением специальных эффектов, так называемая «глиттерная фольга».

Не делайте заливку лаком больших площадей макета. Чем больше площадь заливки элемента, тем больше придется делать толщину слоя лакирования. Иначе плашка будет выглядеть неравномерно.



ТОЛЩИНА ЛИНИЙ для качественной пропечатки должны быть от 0,3 мм для фольгирования и от 0,15 мм для лакирования. Минимальное расстояние между линиями — 0,5 мм. Если меньше, то штрихи будут слипаться.

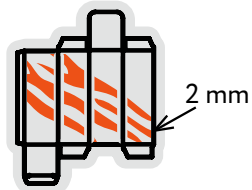


Рекомендуемая толщина нанесения от 28 до 58 мкм.

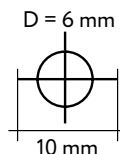
Возможно использование мелованной бумаги и картона, как с ламинацией, так и без нее. Дизайнерские синтетические бумаги с ровной невпитывающей поверхностью.

Плотность материала для отделки должна быть не менее 170 гр/м². Желательно больше. Например, при плотности от 250 гр/м² становится доступным применение специальных режимов, значительно повышающих качество нанесения.

Максимальный формат листа для 3-D отделки — 520x720 мм, минимальный — 330x482 мм.



Избегайте ставить плашки заливок лаком и фольгой «под обрез». В местах резки лак будет крошиться и отслаиваться. Это же пожелание касается линий биговки, они не должны идти по фольге или лаку, безопасная зона 2 мм в каждую сторону.



Если макет представляет собой готовый спуск, то в нем должны быть специальные ПРИВОДНЫЕ МЕТКИ. Приводная метка — круг с крестом. Вся метка 10x10 мм, круг D 6 мм. Если не получается поместить в печатное поле, можно всю метку сделать 5x5 мм, круг D 3 мм. Метки располагаются по всему периметру печатного листа. Расстояние между метками не критично, но не больше 100 мм. Метки должны иметь цвет All или Registration, то есть они должны быть на всех сепарациях, включая пантоны, лак и фольгу. Метки обязательно должны быть на белом фоне. От края листа и от макета расстояние не критично, главное чтоб попали в печатное поле, желательно поближе к макету, чтобы была возможность подрезать лист.