

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТАМ

чтобы ваш логотип на мерче был напечатан правильно, нужно правильно подготовить макеты. каждый вид нанесения имеет свои технологические особенности и ограничения. с ними лучше ознакомиться заранее. технические требования могут меняться, мы свяжемся с вами, чтобы внести коррективы.

### шелкография

#### параметры:

минимальная толщина позитивных элементов 0,5 мм без учёта подложки и 0,6 мм с подложкой, негативных элементов (выворотки) 0,7 мм; минимальная плотность растра 20%

#### цвет нанесения:

Pantone C\*  
СМУК (полноцвет)\*

### надглазурная деколь

#### параметры:

минимальная толщина позитивных элементов 0,4 мм, негативных элементов (выворотки) 0,6 мм; минимальная плотность растра 20%

#### цвет нанесения:

СМУК (полноцвет)\*

### тиснение

#### параметры блинтового тиснения:

минимальная толщина позитивных элементов 0,2 мм, негативных элементов (выворотки) 0,4 мм

#### параметры тиснения фольгой:

минимальная толщина позитивных элементов 0,5 мм, негативных элементов (выворотки) 0,8 мм

#### цвет нанесения:

при блинтовом тиснении зависит от материала изделия, при тиснении фольгой – от цвета фольги

### уф-печать

#### параметры:

минимальная толщина позитивных и негативных (выворотка) элементов 0,15 мм; минимальная плотность растра 20%; разрешение растрового изображения 300 dpi. Для макетов, содержащих мелкие элементы, рекомендуем разрешение от 600 до 1200 dpi

#### параметры уф-печати на покрытии софт-тач:

минимальная толщина элементов 0,8 мм

#### цвет нанесения:

СМУК + White (полноцвет)\*

### вышивка

#### параметры:

минимальная толщина элементов 1 мм, диаметр объектов типа «кружок» или «точка» 2 мм; высота букв 5 мм, отступы и промежутки между буквами 1–1,2 мм

#### параметры вышивки шевронов:

отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 5 мм

#### цвет нанесения:

Pantone C\*

### сублимационная печать

#### параметры:

минимальная толщина позитивных элементов 0,15 мм, негативных элементов (выворотки) 0,3 мм; минимальная плотность растра 8%; сумма красок СМУК не более 330%; разрешение растрового изображения 300–600 dpi

#### цвет нанесения:

СМУК (полноцвет)\*

### цифровая печать

#### цифровой трансфер

#### параметры:

минимальная толщина элементов 0,15 мм; минимальная плотность растра 10%; разрешение растрового изображения 300–600 dpi

#### параметры печати на циферблатах часов:

отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 5 мм, вылет не менее 2 мм

#### цвет нанесения:

СМУК (полноцвет)\*

### флекс

#### параметры:

минимальная толщина позитивных и негативных (выворотка) элементов 1 мм, для светоотражающей плёнки 2 мм; минимальная длина элемента 3 мм

#### цвет нанесения:

по каталогу (только 1 цвет)

### тампопечать

#### параметры:

минимальная толщина позитивных элементов 0,1 мм, негативных элементов (выворотки) 0,15 мм

#### цвет нанесения:

Pantone C\*

### лазерная гравировка

минимальная толщина горизонтальных позитивных линий 0,12 мм, вертикальных позитивных линий 0,15 мм, инверсных линий (выворотки) 0,25 мм; расстояние между соседними элементами 0,3 мм

параметры гравировки по стеклу, дереву, коже и искусственной коже, пластику (в т.ч. софт-тач), окрашенным и лакированным поверхностям:

минимальная толщина позитивных элементов 0,3 мм, негативных элементов (выворотки) 0,4 мм; высота букв не менее 2 мм

параметры гравировки по флису и неопрену:

минимальная толщина элементов 1 мм, высота букв 5 мм

параметры гравировки на шильдиках:

отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 2 мм

#### цвет нанесения:

зависит от материала изделия

### наклейки

#### параметры:

основа наклейки белая; минимальная толщина позитивных элементов 0,15 мм, негативных элементов (выворотки) 0,2 мм; минимальная плотность растра 10%; сумма красок СМУК не более 330%; отступ значимых элементов от края изделия или линии реза (охранное поле) не менее 2 мм, вылет не менее 2 мм

#### цвет нанесения:

СМУК (полноцвет)\*

## DTG-прямая печать на ткани водными чернилами

### параметры:

минимальная толщина элементов 0,5 мм; процент содержания каждой краски – не менее 15%; разрешение растрового изображения 300–600 dpi

### цвет нанесения:

CMYK + White (полноцвет)\*

## DTG-полноцветная печать с термопереносом

### параметры:

минимальная толщина позитивных элементов 0,6 мм, негативных элементов (выворотки) 0,6 мм; процент содержания каждой краски – не менее 15%; разрешение растрового изображения 300–600 dpi

### цвет нанесения:

CMYK + White (полноцвет)\*

## металлостикер

### параметры:

минимальная толщина элементов 0,1 мм; не менее 0,2 мм между элементами; элементы менее 3 мм нужно соединять с соседними тонкой (до 0,1 мм) линией; гляцевая поверхность (золото, серебро) в макете обозначается чёрным цветом; матовая поверхность (золото, серебро) в макете обозначается серым цветом; цветная поверхность обозначается номером цвета по шкале Pantone

### цвет нанесения:

матовое и гляцевое золото, серебро

\*возможно отклонение цвета от 5 до 15% в зависимости от вида нанесения.

\*\* кроме печати на силиконовых изделиях.

## ПОДГОТОВКА МАКЕТОВ

в работу принимаются макеты в векторном формате. макеты, созданные в программах CorelDRAW и Adobe Illustrator, можно корректно сохранить в виде пригодных для печати PDF-файлов. в этом вам помогут наши инструкции.

шрифты необходимо перевести в кривые.

в макете не должно быть эффектов (градиент, прозрачность, тень, линза и т.п.), невидимых или заблокированных слоёв/объектов.

все растровые изображения должны быть выполнены с разрешением не менее 300 dpi в масштабе 1:1.

при печати изображения в край оно должно иметь вылет за линию реза или край изделия, а важную информацию необходимо размещать на удалении от края или линии реза.

конкретные параметры устанавливаются отдельно для каждого вида нанесения.

