

FICHE EXPLICATIVE

Cette fiche regroupe toutes les informations générales utiles à la création de fichier aux normes d'impression pour les produits "Souple" et "Rigide" .

- 1 Fond perdu et marge interne
- 2 Œillets et perforations
- 3 Perforation
- 4 Découpe à la forme et lettrage
- 5 Rainage
- 6 Mi-chair
- 7 Blanc de soutien
- 8 Amalgame

1 FOND PERDU & MARGE INTERNE

Les fonds perdus doivent être de **2 mm de chaque côté**

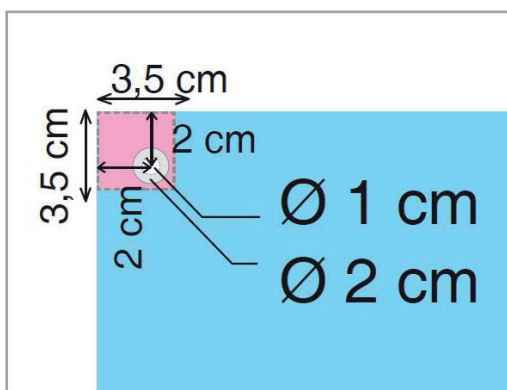
Les fonds perdus consistent à faire déborder l'image ou le bloc en dehors de la page de façon à prévenir des imperfections de pli ou de coupe. Afin de les ajuster il suffit de prolonger les éléments de fonds jusqu'aux bords du document.

Les marges internes de sécurité doivent être de **3 mm/côté**

Les marges internes de sécurité limitent les risques de rognage d'éléments importants de votre contenu, lors de la coupe. La taille des marges internes varie selon le produit.

Attention : prévoir 35 mm de marge interne pour les œillets ou les perforations

2 ŒILLETS ET PERFORATIONS



Ne pas mettre d'informations importantes dans une zone de 3,5 cm de diamètre dans chaque angle, mais laisser toutefois continuer vos arrière-plans dans cette zone.

Pour la découpe, ne pas mettre de texte ou logo à 5 mm du bord.

3 PERFORATION

Lorsqu'une perforation est placée à un endroit spécifique (autre qu'aux 4 angles), il faut les représenter sur **un calque appelé «PERFO», en ton direct.**

4 DÉCOUPE À LA FORME ET LETTRAGE



DÉCOUPE À LA FORME



LETTAGE

La **découpe à la forme** propose la découpe d'une seule et unique forme tandis que le lettrage (sur devis uniquement) propose une découpe de plusieurs formes fermées différentes.

Le fichier avec le visuel doit comprendre des **fonds perdus de 2 mm** afin que la coupe ne se fasse pas au ras de l'élément à découper et fasse apparaître des liserés blancs.

Il ne doit pas y avoir des contours à moins de 5 mm de la coupe. (marges de sécurité)

Il doit être composé de **deux calques**. Le premier avec votre visuel et le second appelé « **COUPE** » **tout comme le nom de la couleur**, contenant le tracé de découpe à 0.1 pt d'épaisseur et en **ton direct Magenta 100%**. Ce calque doit être au premier plan.

Pour le Dibond, Plexi et le PVC, le calque contenant le tracé de découpe doit s'appeler «ROUTE»

5 RAINAGE

Le rainage doit être présent sur un calque à part appelé «rainage» avec ces derniers représentés en vert et en ton direct.

6 MI-CHAIR

La découpe mi-chair consiste à découper la partie adhésifs sans découper le liner sur vos autocollants. Ce type de façonnage est principalement utilisé pour les grands formats, ou pour imprimer des planches d'étiquettes ou de stickers. Facile à décoller pour apposer rapidement vos étiquettes ou vos stickers sur des bouteilles, des flacons de parfum, sur vos enveloppes... La découpe en «planche» : c'est de la découpe mi-chair.

La découpe doit être représentée sur un calque en premier plan nommé «**MI-CHAIR**» **tout comme le nom de la couleur** et en **ton direct Magenta 100%**.

7 BLANC DE SOUTIEN



SANS BLANC DE SOUTIEN



BLANC DE SOUTIEN SELECTIF



BLANC DE SOUTIEN TOTAL

Il permet l'obtention de couleurs plus profondes et moins opaques sur support transparent.

Les éléments en blanc de soutien doivent être sur un calque séparé au premier plan appelé "white", en vectoriel, en CMJN, CYAN 100% (C=100 M=0 J=0 N=0), en ton direct nommé "white" et en surimpression de fond.

Afin d'éviter que le blanc casse à la coupe, le calque blanc représentant les éléments à mettre en blanc, doit être 0,5 mm plus petit que la forme de découpe. (facultatif)

8 AMALGAME

Vous pouvez regrouper plusieurs modèles différents dans un seul et même fichier si ceux-ci sont aux mêmes dimensions et nombre d'impression.