



Étiquettes en rouleau | format personnalisé

Format Final :

Largeur × hauteur en mm

Largeur : min. 10 mm
max. 300 mm

Hauteur: min. 10 mm
max. 500 mm

Remarques générales :

- Épaisseur minimale des lignes : 0,25 pt
- Veuillez fournir un PDF d'une seule page, ligne de coupe incluse.
- Veuillez tenir compte des remarques concernant le schéma d'enroulement à la page 5 de ce PDF.

Informations générales sur la ligne de coupe :

- Créer la ligne de coupe sous forme de chemin vectoriel en surimpression et en couleur avec le nom « Ligne de découpe ».
- Rayon d'angle : au moins 1 mm
Veuillez tenir compte des restrictions, liées à la production de la forme souhaitée.
- Vous trouverez des informations complémentaires à ce sujet à la page 2 de ce PDF.

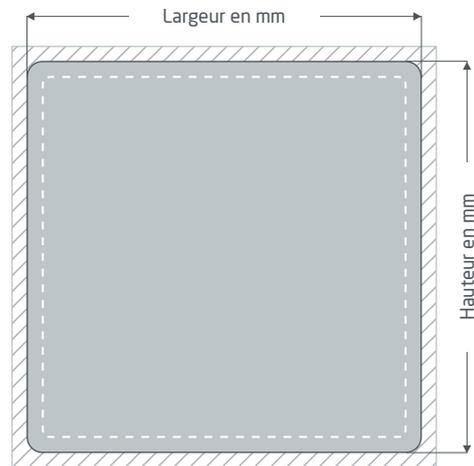
Informations générales concernant l'impression en blanc :

- Les éléments blancs pour une impression en 5 couleurs doivent être créés en surimpression et en ton direct avec le nom « Blanc ».
- Les éléments peuvent être en pixels ou en vecteurs, ainsi que comporter des nuances de blanc.
- Veuillez également tenir compte des indications complémentaires à la page 3 de ce PDF.

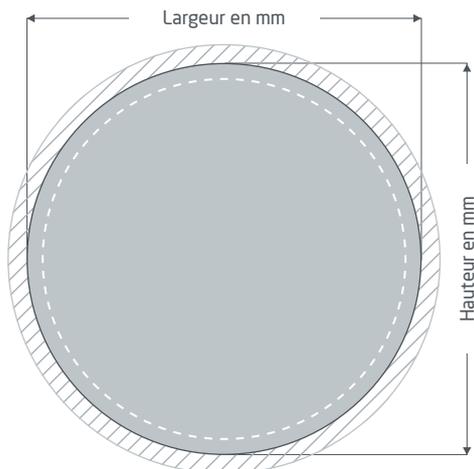
Informations générales sur le pelliculage métallique :

- Créer des éléments métalliques en tant que vecteurs et en couleur, avec le nom « Métallique ».
- Veuillez tenir compte des remarques supplémentaires à la page 4 de ce PDF.

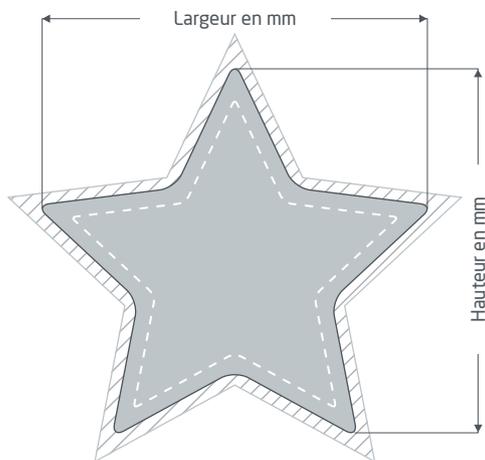
Exemple: forme rectangulaire



Exemple: forme ronde



Exemple: forme libre



Fond perdu : au moins 3 mm

Les éléments qui s'étendent jusqu'au bord de la page nécessitent un fond perdu. Cet espace est enlevé lors du façonnage.



Format final : Dimensions de l'étiquette finie



Marge de sécurité : au moins 2 mm

Les éléments textuels et graphiques importants doivent comporter une marge de sécurité par rapport au format final en raison des tolérances de fabrication.

Préparation des données spécifique au produit » Etiquettes

✓ Ajustement du format

Veillez toujours respecter les instructions du rapport de vérification. Si le fichier fourni contient un mauvais format de page, une zone de rognage erronée ou une orientation de page incorrecte, nous positionnons vos données dans le format de page commandé en les centrant, mais sans les remettre à l'échelle, et nous vous informons de ces ajustements avant l'approbation de l'impression.

✓ Créer une ligne de coupe

La forme de vos étiquettes est déterminée uniquement par la ligne de coupe créée. Pour permettre une production sans erreur, veuillez respecter les points suivants lors de la création de la ligne de coupe :

- Le contour de coupe doit être créé sous forme de chemin vectoriel en couleur unie.
- La couleur unie est nommée « Ligne de découpe ».
- La ligne de coupe doit toujours être créée au premier plan ou au niveau supérieur et en surimpression.
- Le rayon d'angle de la ligne de coupe doit être d'au moins 1 mm pour des raisons de production. Les angles pointus ne peuvent pas être produits.
- La dimension maximale du contour doit correspondre au format commandé et respecter au moins un point du format final (Trim-Box) sur les quatre côtés.

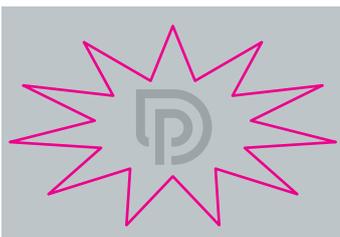
✓ Exemples de lignes de coupe



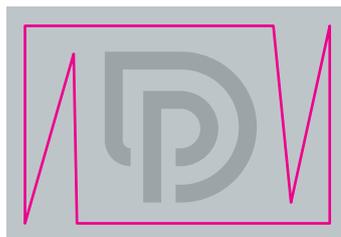
✓ Modèle d'impression correct



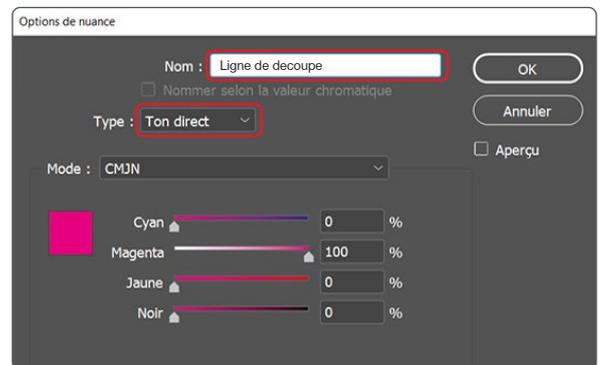
✗ Modèle d'impression incorrect :
Ligne de coupe sans rayon d'angle



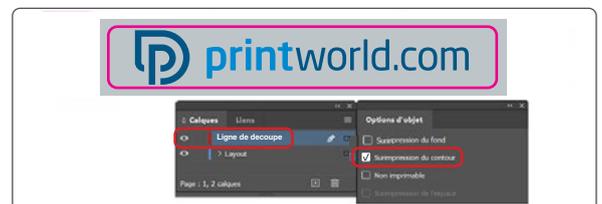
✗ Modèle d'impression incorrect :
Ligne de coupe trop complexe



✗ Modèle d'impression incorrect :
Angle de la ligne de coupe trop aigu



Création correcte de la couleur en ton direct via la boîte de dialogue « Nuancier »



Créer des calques et des éléments à surimprimer, panneau « Calques » et « Attributs » (dans « Fenêtre »)



Contrôle des données par aperçu des séparations, panneau « Aperçu des séparations » (dans « Fenêtre »)

Préparation des données spécifique au produit » Etiquettes

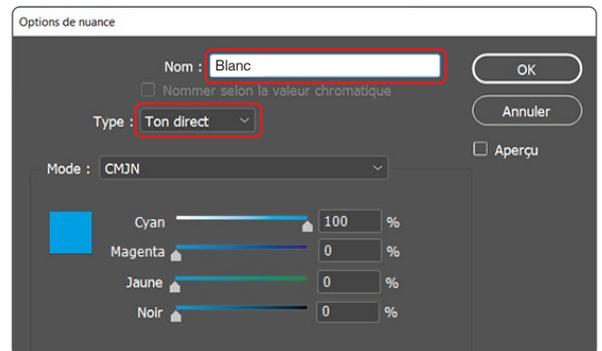
✓ Créer une couleur d'aplac pour l'impression en blanc

L'impression en blanc est possible sur certains matériaux. Celle-ci peut être utilisée, d'une part, pour sous-imprimer des éléments en couleur, afin d'augmenter, par exemple, la lisibilité sur des matériaux transparents. Mais il est également possible de faire ressortir certains éléments, pour cela, les données d'impression doivent impérativement être créées dans un programme, comme par exemple InDesign. Ainsi, vous pourrez définir les zones blanches comme couleur d'aplac (canal de couleur spéciale, en plus des quatre couleurs d'impression et des traits de coupes).

- Le canal de couleur unie doit être nommé « Blanc ».
- Il ne doit y avoir qu'un seul canal de couleur d'accompagnement pour les éléments blancs dans le document. En incluant le canal pour les traits de coupes, il y a donc au maximum deux canaux de couleurs spéciales.

✓ Autres paramètres pour l'impression en blanc

- Veuillez noter que les éléments créés en blanc dans la mise en page, deviennent transparents à l'impression, de sorte que le fond transparait.
- Les éléments qui doivent être imprimés en blanc doivent toujours être créés au-dessus du reste de la mise en page. Cela s'applique également aux éléments sous-jacents.
- Tous les éléments du canal, pour la couleur blanche, doivent être dotés de l'attribut « Surimpression de la surface » et/ou « Surimpression du contour/de la ligne ».
- Les éléments blancs peuvent être créés sous forme de vecteurs et de graphiques matriciels.
- Les éléments destinés à l'impression en blanc peuvent également être imprimés en dégradés, par exemple.
- Remarque concernant les éléments blancs sur des surfaces non transparentes et non blanches (comme dans l'exemple à droite) Créez toujours les éléments blancs en plus du canal de couleur spéciale en blanc CMJN. (C : 0 % M : 0 % J : 0 % N : 0 %) Au cours du processus, la couleur spéciale blanc est imprimée en premier. Si l'élément blanc n'est pas également évidé de la surface environnante, celle-ci est entièrement imprimée sur la couleur spéciale blanc et celle-ci n'est plus visible.
- Une épaisseur de ligne minimale de 0,25 pt est également recommandée pour l'impression en blanc.



Création correcte de la couleur en ton direct via la boîte de dialogue « Nuancier »



Créer des calques et des éléments à surimprimer, panneau « Calques » et « Attributs » (dans « Fenêtre »)



Contrôle des données par aperçu des séparations, panneau « Aperçu des séparations » (dans « Fenêtre »)
Attention : « print » a été créé en CMJN-blanc dans la mise en page (C : 0 % M : 0 % J : 0 % N : 0 %)

Préparation des données spécifique au produit » Etiquettes

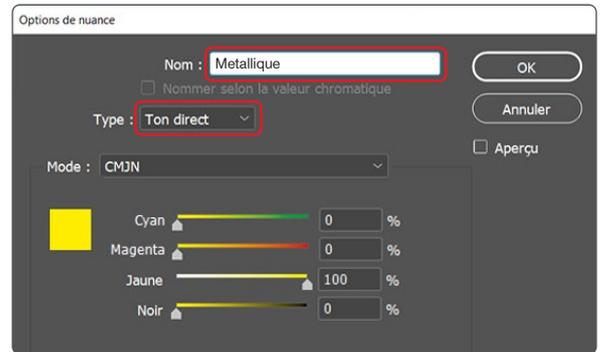
✓ Créer une couleur unie pour le pelliculage métallique

Vous pouvez embellir certains éléments de votre mise en page avec un film métallique afin de mettre en valeur des éléments individuels ou d'obtenir des effets spéciaux. Pour ce faire, les données d'impression doivent impérativement être créées dans un programme de mise en page (par exemple InDesign) afin de pouvoir définir les éléments métalliques en tant que couleur unie (canal de couleur propre, à côté des quatre couleurs d'impression et de la ligne de coupe).

- Le canal de couleur unie doit être nommé « Métallique ».
- Pour les éléments métalliques, un seul canal de couleur spéciale peut être créé dans le document, y compris le canal pour la ligne de coupe, soit un maximum de deux canaux de couleur spéciale, et trois canaux de couleur spéciale maximum, impression en blanc incluse.

✓ Autres réglages pour le pelliculage métallique

- Tous les éléments du canal doivent être dotés de l'attribut « Épargner la surface » et/ou « Épargner le contour/la ligne ».
- Les éléments métalliques doivent être créés sous forme de vecteurs.
- Les éléments pour le film métallique ne peuvent être imprimés qu'à 100 %, et non en dégradé, par exemple.
- Une épaisseur de trait minimale de 0,25 pt est recommandée pour les éléments métalliques.



Création correcte de la couleur en ton direct via la boîte de dialogue « Nuancier »



Création de calques et d'éléments en retrait, panneaux de commande « Calques » et « Attributs » (à trouver sous « Fenêtre »)



Contrôle des données par aperçu des séparations, panneau « Aperçu des séparations » (dans « Fenêtre »)

Attention : « print » n'est pas créé séparément, le texte blanc n'apparaît que grâce au paramètre « Éviter ».

Préparation des données spécifique au produit » Etiquettes

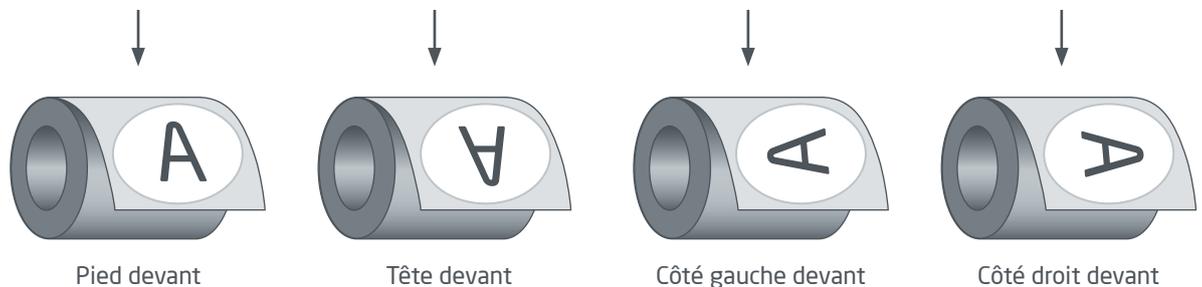
Schéma d'enroulement

Les étiquettes sont toujours enroulées à l'extérieur du rouleau. L'orientation des étiquettes sur le rouleau est déterminée par l'orientation des données d'impression.

Le fichier d'impression :



Résultat :



Plus d'informations

- Diamètre du mandrin du rouleau : 76 mm
- Les étiquettes sont toujours échenillées. Il peut y avoir des exceptions si la forme est trop complexe.
- La couleur du papier support (glassine ou pergamine) varie selon le matériau, du blanc au brunâtre en passant par le jaunâtre.
- Le nombre exact d'étiquettes par rouleau dépend du format final choisi et de la forme exacte.
- Espacement des étiquettes et largeur de la bande support : ces deux éléments ne peuvent pas être définis de manière fixe en raison de la production sur des bandes collectrices.
- L'application mécanique est possible. Veuillez vérifier au préalable tous les facteurs pertinents
- Vernis UV : il s'agit d'un vernis à transfert thermique semi-mat (vernis TT). Il est imprimable sous certaines conditions (parfait pour l'impression par transfert thermique, pour les imprimantes jet d'encre/laser, il est recommandé de faire un test). Si, par exemple, la fixation du toner est effectuée à très haute température lors de l'impression laser, cela peut entraîner le détachement du vernis de protection. Cela peut aussi endommager l'imprimante.
- Veuillez noter que les couleurs peuvent légèrement varier en fonction du matériau choisi. Si le film est transparent, le support transparaît. Pour les matériaux non blancs, la coloration propre influence les couleurs imprimées.

Guide de création des données d'impression

Afin d'obtenir un résultat d'impression optimal, veuillez tenir compte des points suivants lors de la création de vos données d'impression :

Format de fichier

Veuillez mettre à notre disposition un fichier PDF ou JPG prêt à être imprimé. Nous vous recommandons de créer un fichier PDF conforme à la norme PDF/X-1a, PDF/X-3 ou de préférence PDF/X-4.

Espace de couleur et taux d'encre

Tous les éléments du document doivent être créés en mode CMYK ou avec des couleurs spéciales. Nous convertirons automatiquement en CMYK les données créées dans un autre mode de couleur (RVB, LAB, couleurs spéciales). Nous déclinons toute responsabilité pour les divergences chromatiques ou le non-affichage d'objets, en particulier en lien avec les transparences ou les couleurs spéciales inconnues, qui résultent de cette conversion. De plus, veuillez munir vos données d'impression des profils ICC correspondants pour l'impression Offset normalisée. Pour les papiers couchés, utilisez le profil de couleur « PS0coated_v3.icc » et le profil « PS0uncoated_v3_FOG-RA52.icc » pour les papiers non couchés.

Veuillez créer les surfaces grises et les textes en noir uniquement dans le canal noir. Pour des raisons techniques liées à la production, nous réduisons les objets avec un taux d'encre total supérieur à 320 % trop élevé pour l'impression à un taux d'encre total de 320 %.

Résolution des images et illustrations

De manière générale, nous vous recommandons d'avoir recours à une résolution d'au moins 250 PPP (dpi), ou d'au moins 1 200 PPP (dpi) pour les images couchées.

Format de page, orientation et fond perdu

Veuillez définir un format et une orientation de page identiques pour toutes les pages et correspondant à votre produit imprimé souhaité. Les éléments qui s'étendent jusqu'au bord de la page nécessitent un fond perdu. De plus, nous vous recommandons de respecter une marge de sécurité avec le bord de la page de votre document. Cette marge ne doit contenir aucun texte ou élément important en raison d'éventuelles tolérances de fabrication. Si le format ou l'orientation de page de vos données d'impression divergent des présentes instructions, nous positionnons votre modèle dans le format de page commandé en le centrant, mais sans le remettre à l'échelle, et nous vous en informons avant que vous approuviez l'impression. Nous déclinons toute responsabilité pour les réclamations qui résultent de ces modifications.

Polices d'écriture

Veuillez intégrer toutes les polices d'écriture utilisées dans votre fichier d'impression. Nous ne remplaçons pas les polices d'écriture manquantes. Nous vous recommandons une taille de police d'écriture minimale de 5 points pour une lisibilité optimale.

Lignes

L'épaisseur des lignes des illustrations et contours de texte doit être d'au moins 0,2 point. Nous élargissons automatiquement les lignes trop fines pour qu'elles correspondent à cette épaisseur minimale imprimable. Pour cette raison, veuillez noter qu'il est possible que les lignes définies sur 0 point soient rendues visibles ou que les contours de texte trop fins soient épaissis.

Surimpression, éléments à ne pas imprimer et calques

Veuillez supprimer tous les éléments à ne pas imprimer de votre document. Les pages du PDF ne doivent pas contenir de calques. Contrôlez que les paramètres de surimpression sont corrects.

Ajustement du format

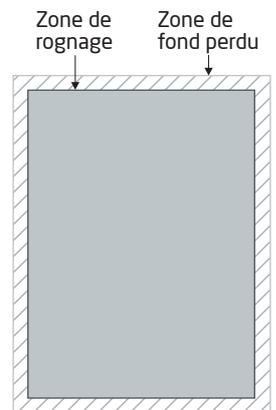
Au cours du processus de commande, nous contrôlons vos données d'impression dans le cadre de la vérification des données choisie, et notamment si le format de page de vos données d'impression correspond à celui du produit commandé. À ce stade, seule la « zone de rognage » (« cadre du format final ») est déterminante. Vous pouvez définir librement les dimensions des fonds perdus possibles (« zone de fond perdu ») selon vos besoins.

Format final (zone de rognage) :

La zone de rognage décrit le format final massicoté d'une page.

Cadre de fond perdu (zone de fond perdu) :

La zone de fond perdu désigne la partie de la page contenant des fonds perdus. En cas de fond perdu de 3 mm, la zone de fond perdu s'étend donc 3 mm au-delà du format final sur tout le pourtour.



Vous pouvez contrôler la zone de rognage de votre fichier PDF à l'aide des logiciels **Adobe Acrobat Reader** et **Adobe Acrobat**.

La diversité des fonctionnalités offertes par Adobe Reader est très limitée par rapport à Acrobat. Vous ne pouvez par exemple pas modifier de documents PDF avec Adobe Reader. Pour ce faire, vous avez obligatoirement besoin d'Acrobat. Les deux logiciels vous permettent d'afficher la zone de rognage (format final) comme suit : dans le menu, cliquez sur « Préférences », puis sur « Affichage ». Dans la rubrique « Contenu des pages et informations associées », activez alors l'option « Zones graphique, de rognage et fond perdu ». La zone de rognage est alors matérialisée par une bordure rouge et la zone de fond perdu par une bordure bleue dans le fichier PDF en question.

En cas de divergences entre les formats de page du produit commandé et vos données d'impression, nous procédons à un ajustement du format, c'est-à-dire que nous positionnons vos données dans le format de page commandé en les centrant, mais sans les remettre à l'échelle et nous vous informons de ces ajustements dans le rapport de vérification des données ainsi que dans une fenêtre séparée avant la finalisation de la commande.



Mon_fichier d'impression.pdf

(Aperçu en 72 dpi / Rapport de vérification)

La vérification des données d'impression a réussi avec des remarques

Vous pouvez contrôler votre fichier dans le fichier d'aperçu que nous mettons à votre disposition en résolution réduite. En cas d'ajustement du format, nous ajoutons toujours des repères de coupe à votre intention dans cet aperçu.



Nous ne réalisons aucun contrôle du contenu de vos données ! La vérification des données d'impression est effectuée automatiquement. Veuillez tenir compte en tout temps des instructions contenues dans le rapport de vérification des données du portail en ligne. Nous vous recommandons la « vérification approfondie ». Nous déclinons toute responsabilité pour les problèmes causés par le non-respect de cette fiche technique et des indications sur la gestion des données contenues sur notre site Internet !