

LetterArt.eu – help (DE version)

1/ Entwurf für letterpress – Hinweise

Der Ausdruck letterpress ist erstaunlich in der Berührung, und die Wirkung dieses Ausdruckes kann in keiner anderen Technologie kopiert werden. Es ist kein (im Gegensatz zu diesem, was einige nachfragen) offset mit Prägung. Dies ist eine einzigartige und erstaunliche Drucktechnik.

Kenntnisse über das Entwürfen speziell für diese Technik ermöglicht das vollständige nutzen dessen Potenzial, aber auch die Fehler zu vermeiden (wenn man ihre Grenzen kennt). All diese Details haben einen großen Einfluss auf das Endergebnis und das was Sie in Ihren Händen halten werden nach dem Aufdruck.

Ein weicher und meist strukturierter Papier mit besonderen Eigenschaften (solche die z. B. Baumwollpapier, Bambuspapier oder Reispapier haben) ermöglicht das vollständige nutzen der Wirkung des Druckes. Andere Arten von Papier leisten zu viel Widerstand, um etwas ähnliches zu erschaffen und die Endergebnisse sind sehr arm. Grundlegende Gesetze der Physik sagen uns, dass je größer die Oberfläche der Prägung ist, desto geringer ist die Wirkung (die Tiefe). Die hellen Farben des Aufdruckes geben eine größere, visuelle Wirkung der Prägungstiefe als dunkle Farben, vor allem wegen der Schatten, die bei den dunklen Farben teilweise absorbiert werden.

Die Druckfarben letterpress sind teilweise transparent, so daß die endgültige Farbe eine subtile Mischung aus diesen den beiden Komponenten ist. Die helle Farbe auf einem dunklen Hintergrund kann eine interessante, künstlerische Wirkung sein, aber es wird nie eine vollständige Abdeckung mit einer originaler und gesättigter Farbe sein.

Ein Reversdruck, insbesondere der Texte (d.h. Elemente in der Papierfarbe auf der sie umgebenden Farbe), kann sehr nörglerisch sein. Achten Sie darauf, ein zusätzliches Platz im Projekt überlassen, damit die kleinen Elemente nicht "mit der Farbe überflutet werden". Ein gutes Mittel für in so einem Projekt lesbare Fonts ist z.B.: die Verwendung von der bold oder black Version und nicht der light-Version. Wenn Sie die delikate Elemente und die Elemente mit einer hohen Deckkraft mischen wollen (für eine Matrix , die die gleiche Farbe ist - was nicht empfohlen wird), seien sie bewusst, dass wir bei dem drucken eine Entscheidung treffen müssen: a/ entweder kleine Elemente auf Kosten der geringeren Qualität der Elemente mit einer großen Abdeckung ausdrucken oder b/ andersrum, sich auf der guten Qualität der Elemente mit einer großen Farbenabdeckung konzentrieren, auf Kosten der Überflutung der kleinen Elemente.

Beide der Gruppen, beim Drucken aus einer Matrize (in einer sehr guten Qualität) kann man nicht ausdrücken, so ist unserer Rat, man sollte diese Mischungen auf einer Farbschicht (in der Praxis auf einet, gemeinsamen Matrize) in den Projekten vermeiden.

Praktisch jeden Tag werden wir mit Fragen bombardiert, wie man etwas entwerfen soll, das alle Stärken dieser Drucktechnologie verwenden wird. Seltener werden an uns Fragen gerichtet, was man nicht tun sollte, und es lohnt sich um dies zu fragen. Ein Moment der Freizeit ermöglicht uns ein paar Anweisungen, die wir auf der Grundlage der Erfahrung mit dieser Art von Druck erzielt haben, zusammenfassen. Dies bedeutet nicht, dass die Einhaltung dieser Anweisungen, versichert und das der Projekt in 100 % phantastisch wird, aber seine Chancen, dass er einzigartig und untypisch wird, werden deutlich ansteigen.

Alles andere ist die Resultante des Talents und Kunstfertigkeit des Designers, seine Inspiration und die Fähigkeit, dies was er sich ausgedacht hat, auf die finalen Version des Projektes zu übertagen. Dies ist keine leichte, weder einfache Aufgabe, und man kann eher vergessen, dass dies schon bei dem ersten Mal gelingt (na ja, vielleicht mit einigen Ausnahmen). Hier ist eine Liste von dem, was man tun kann und was nicht tun sollte.

Die Spezifikation der Vorbereitung von Datei und einige zusätzliche Tipps finden Sie hier und unten befinden sich die zusammengefasste Hinweise und praktische Beobachtungen.

1. Empfohlen wird:

- Linien, Netze – wir empfehlen die Verwendung von dünnen Linien, Netze, Formen und kleine Elemente – sie sehen fantastisch aus. Wir sind in der Lage, Linien mit einer Dicke von 0,15 p-ta (ca. 0,05 mm) auszudrucken, die gut sichtbar sind, aber wir empfehlen 0,2 p-ta als ein Minimum.
- Genügend viel Platz für das sogenannte Atem – Matrizen, deren Höhe 0,7 mm beträgt, die auf einem Kegel mit einem Neigungswinkel von 45 Grad auf beiden Seiten aufgebaut sind. Das heißt, basierend auf der Grundlage der Geometrie, dass die dünne Linie oder Punkt z.B. 0,1 mm dick erfordert : 0,1 mm plus 0,7 mm auf einer Seite plus 0,7 mm Platz auf der anderen Seite – wenn man auf die Basis blickt (der Durchschnitt dieses Elements ist im Wesentlichen ein gleichschenkliges Dreieck mit einer Höhe von 0,7 mm und 1,5 mm). Diese Stelle wird in einem Projekt benötigt, um die Tiefe zu bauen und damit ein Element nicht in Kontakt mit anderen Elementen kommt, wenn wir möchten, dass die volle Wirkung der Prägung ausgenutzt wird. Es druckt nur die Spitze dieser Matrize, unabhängig von der Entfernung der benachbarten Elemente. Der verbleibende Teil (d.h. das Kegelunterbau) bildet einen sanften Abhang oder eine Nut, der so von den Kunden geschätzt wird. Wenn diese Basiskegel zu nahe an der Matrize sind – dann ist die Nut/Prägung gemeinsam (zum Beispiel zu nah kernierte Fonts).
- Papierdicke und Tiefe der Prägung – wenn für Sie die volle Tiefe der Prägung wichtig ist, muss das Papier ausreichend dick sein, weil diese Prägung muss irgendwo hineinpassen. In einem Papier von 500-600 gsm und ca. 1.0 -1.1 mm Dicke, können wir einstellbare Prägungen erfassen von 0.1 bis 0.7 mm der Tiefe. In einem Papier von 300-350 gsm, mit einer Dicke von ca. 0.5-0.6 mm, ist die Prägung bis max. 0,35 mm tief. Das Stanzen und vielmehr seine Tiefe kann man in der oben beschriebenen Bereichen eingestellt, jedoch ist die Tiefe immer für eine fest befestigte Matrize (d.h. in der Praxis eine einzige Farbe) eingestellt.
- Nur im äußersten Falle zwei Seiten des Aufdrucks – bei einem beidseitigen Aufdruck, der nur auf dem Papier der Gruppe B (500-600 gsm) möglich, zwei Prägungen passen nicht hinein

(0,7 + 0,7 mm = 1,4 mm, und ein gepresster Papier hat auch eine zusätzliche Dicke, etwa 0.4-0.5 mm), also in der Praxis eine ausgewählte Seite muss fast flach gedruckt werden, und die zweite ebenfalls mit einer kleineren Prägung. Man sollte immer angeben welche Seite eine sichtbare Prägung haben sollte, sie wird dann am Ende gedruckt. Je nach beiden Seiten des beidseitigen Drucks – kann manchmal auf dem Revers eine Spur entstehen, die normalerweise bei einem gut geplanten und entworfenen Druck nicht auftreten sollte.

- Übergedachte, endgültige Farben – Sie sollten sich nicht an die endgültige Farbe gewöhnen, weil es gibt keine Pantone Muster die mit dieser Technik ausgeführt werden und mit der gleichen Farbe. Die für die Grafiker verfügbare Pantone Muster werden auf nicht übergezogenen Papier gedruckt (die Bezeichnung Uncoated und U bei den Farbnummern), aber mit der offset Technik gedruckt und mit völlig anderen Farben. Die endgültige Farbe des Aufdrucks letterpress kann vom Muster abweichen, und zusätzlich seine Sättigung ist abhängig vom Verlauf der Druckmaschine und den Druckwalzer, auf denen die Farbe von Hand aufgetragen wird von Zeit zu Zeit. Somit ist jedes Stück einzigartig und unwiederholbar.
- Teilweise Transparenz der Tinte – Drucktinten sind in dieser Technik teilweise transparent. Wenn man ihre Eigenschaften kennt, kann man eine Reihe von interessanten visuellen Effekten erzielen (dank den zusammenmischen oder ein mehrmaliges drucken an der gleichen Stelle), aber bei einem Unwissen, kann man manchmal scheitern, weil sie nicht so "saftig" sind wie aus dem offset oder dem Digitaldruck.
- Farbe Opaque White und s.g. blind print (Prägung ohne Farbe) – nutzen Sie in den Projekten Prägungen/Druck ohne Tinte oder mit einer weißen Tinte (Pantone Opaque White) für die Realisierung einer Reihe von fantastischen Effekten. Eine gute Nutzung dieses in einem Projekt realisiert Ihnen, mit einer Zuschlag, die Notwendigkeit der Bewirtschaftung der großen Flächen.
- Die Wirkung eines "hochgehobenen" Drucks – wenn Ihnen ein gleichmäßiger konkaver und konvexer Effekt wichtig ist, dann entwerfen Sie die Umgebung etwas, dass nach der Prägung (Drucken ohne Farbe) oder einem Druck mit einer beliebigen Farbe – wird unter dem "Null " Niveau des Papiers sein. Danach, das was auf dem "Null" Niveau sein wird, sieht wie ein Konkaverdruck aus. Es ist natürlich eine Erhebung, jedoch nur in Bezug auf die geprägte Umgebung.

2. Was Sie nicht tun sollten oder das was eine besondere Aufmerksamkeit benötigt

- Nr. 1 und das wichtigste – Apla und die Größe der Farbüberdeckung in dem Aufdruck – der Haupt- und wichtigster Ratschlag ist damit die Farbüberdeckung in einem Projekt nicht mehr als 10-20 % der gesamten Druckfläche überschreitet. Perfekt ist die Farbüberdeckung in einem Projekt von <5% (wenn man jeden Quadratmillimeter der Druckfläche). Weshalb? Diese Art von Druck wird ohne Flüssigkeitszufuhr durchgeführt und wurde eine lange Zeit früher entwickelt vor allem für Textdruck mit Blei oder Holz Schriften und Ornamenten. Grundsätzlich (z.B. oft als Buchdruck bezeichnet) ist es für das Ausdrucken des Hintergrundes nicht geeignet. Die große Apla, also die Farbabdeckung – sieht in dieser Ausdrucks Technik sehr oft uneben und "dunstig" aus, die Wirkung einer solchen Maßnahme (etwas subtil

beschreibend) ist nicht die attraktivste, wenn auch manchmal bewusst von Designern verwendet. Dies ist die schwächste Seite des letterpress und je dunkler die Farbe ist, desto schwerer ist die Wirkung.

- Halbtöne / Tonübergänge / CMYK – wir drucken nicht mit den Halbtönen, Gradienten etc. Nur eine einheitliche Farbe aus der Palette Pantone Formula Guide Solid – Uncoated. Wir drucken auch nicht nach CMYK. Jede CMYK Farbe muss von der Nummerierung Pantone PMS bezeichnet werden.
- Druck auf schwarzem / dunklem Papier – es ist möglich, aber es hat eine Menge von Einschränkungen. Da die Farben teilweise transparent sind, kann man mit den meisten Farben nicht auf einem dunklen Hintergrund drucken. Die Ausnahme sind die helle Metallic-Farben und die weiße Farbe. Der Aufdruck mit weißer Tinte auf dem schwarzen Papier sieht wie grau aus, der Aufdruck mit einer silbernen Farbe auf diesem Papier sieht aus wie fast weiß und der Aufdruck mit einer goldenen Farbe wie ... genau, wie denn? Andere Farben werden fast unsichtbar. Ein weiterer Nachteil des dunklen Papiers ist auch, dass das an den Stellen der Prägung des Avers, auf dem Revers verbleiben Artefakte in Form von dunklen Flecken mit einer Fläche des Elementes, der auf dem Avers geprägt wurde (der "dunkler" Farbe auf schwarzem Papier infolge der Verdichtung durch Druck), deshalb wird der zweiseitige Druck in der Regel von beiden, früher ausgedruckten Schichten, kaschiert, damit man es vertuschen kann.
- Design-Elemente, welche die Ränder angrenzen – Sie müssen wissen, dass diese Art von Druck auch eine dritte Dimension hat. Wenn etwas an den Rand angrenzt, wird nach dem Ausdruck und dem Schneiden, der Querschnitt des Druckrandes genau an dieser Stelle verformt. Wenn es eine feine Linie ist, dann wird es nicht sehr sichtbar, aber bei den großen "Balken" und dieser Art von Elementen kann es den Druck verformen oder bei dem Schneiden auf der Schneidemaschine ihn komplett zerstören. Wir abraten von so einer Art Entwerfen und es wird auf eigenes Risiko des Designers durchgeführt. Für solche Projekte ist auch das Färben der Kanten unmöglich. Diese Lösung ist, dass man die Ränder nicht angrenzt und die Elemente mindestens 3 mm weg von den Kanten platziert.
- Die Einplanung des Drucks in dem Projekt letterpress – die meisten und die schönsten letterpress Projekte werden einseitig und sehr arm an Text durchgeführt – mit besonderer Augenmerk auf jedes Element der Typografie. Die meisten Entwürfe der Visitenkarten, die zu uns von den Grafikern zufließen sind zweiseitige Projekte mit einer großen Menge an Text. So ist das Leben. Es ist schwer für uns zu erklären, dass in diesem Falle "weniger mehr ist" und dass eine Visitenkarte dieser Art ist nicht eine Werbebroschüre. Ihre schöne Endaussicht ist außer der dritten Dimension auch die Papiertextur, die Farbnuancen, die sich mit den Hintergrundfarben zusammenmischenden Farben oder die Schönheit des übergedachten Layouts und der Typografie. Bitte – überdenken Sie die Sache...
- Unidentifizierte Objekte der Arbeitsgeschichte an der Datei – mischen Sie die Schichten nicht und überlassen Sie kein Müll in dem Projekt, es sei denn, Sie wollen auf den Endaufdruck Ihre Markierungen, "hairlines" und verschiedene Punkte sehen, die aus Versehen oder Unachtsamkeit wurden auf dem Monitor unentdeckt und in dem Projekt versteckt.
- Falsche Dateiformate – speichern Sie die Datei nicht in einem .cdr Format, weil wir keine Corel Draw Software haben. Wenn Sie Corel oder InDesign verwenden – exportieren Sie es in die PDF Datei mit richtig veränderten Kurven. Wir akzeptieren die Dateien aus Adobe

Illustrator, Inkscape und Druck PDF - Dateien. Die Fonts immer in Kurven, keine Bitmaps in der Datei.

- Gemeinsame Projekte – entwerfen Sie die Designs nicht in Vorlagen, wo auf einem Artboard ein Paar verschiedene Projekte gibt, sondern in separaten Dateien, Artboards oder Seiten. Jedes Design mit seinen Schichten von Farben separat. Innerhalb eines Design, am besten dass jede Farbe die später im Druck verwendet wird, auf einer anderen Ebene platziert ist (so viel Schichten wie Farben, da aus jeder Farbe eine separate Matrize erstellt wird). Am besten das die Druckzeichen, möglicherweise Parsers und andere zusätzliche Informationen auch auf einer separaten Ebene sein werden. Wir drucken Stück für Stück, jede Farbe in jeden Gebrauch separat und die Trennung dieses in kleinere Teile oder Zusammenfügung von verstreuten Teilen des Projektes kann in einigen Fällen zu einer Änderung der ursprünglichen Version des Projektes führen.
- Bitmaps beinhaltet in den Vektor-Dateien – fügen Sie die Bitmap-Grafiken in den Vektor-Dateien nicht ein ohne sie zu vektorisieren.
- Unsinnige Druckzeichen – wir brauchen nur die Schnittzeichen. Wir brauchen keine Parsers oder andere Zusatzzeichen. Überlassen Sie jedoch keine Schnittspuren in den Hauptschichten des Projekts, sondern erschaffen Sie sie auf einer separaten Ebene.
- Schlecht gewählte Fonts – verwenden Sie für die Texte keine Fonts die kleiner als 6 Punkte sind (für Groteske) und entsprechende Mittel für die Fonts der Art „script“ und ähnliche. Wir drucken einen entworfenen Text auch in einer Font von 2 Punkten, aber es muss aber mit einer Lupe gelesen werden.

Hinweis: Wenn Sie die oben angezeigten Ratschläge befolgen, wird die Chance, dass das was Sie entworfen haben nach dem ausdrucken fantastisch aussieht – stark erhöht ...

2/ Vorbereitung eines Designs für das Drucken

Wir akzeptieren Vektor-Dateien (außer der Dateien: Corel Draw, also .cdr) Mögliche Formate sind:

a / Adobe Illustrator (nach unten bis der Version CS4 gespeichert) – .ai

b / Inkscape – .svg

c / Andere – .eps, Druck .pdf

Vorbereitung:

- Entwurf im Maßstab 1:1
- Fonts in Kurven konvertiert
- Wenn in der Datei eine Grafik eingesetzt ist, muss sie vorher vollständig vektorisiert werden
- Die gelieferte Datei sollte getrennt werden und jede Farbe (verwendet bei dem endgültigen Druck) in einer separaten Schichten der Datei haben
- Wenn Sie die schwarze Farbe verwenden, sollte er als 100% schwarz gespeichert werden, aber laut der Palette CMYK (0,0,0,100 %), die Datei nach der Verteilung in Farbschichten, geht weiter in die Belichtung die die Matrizen bauen, die endgültige Farbe wird manuell vor dem Drucken ausgewählt
- keine Farbton Durchgänge und Transparenz (wir drucken nicht mit Raster sondern solid/apla)
- Die Farbnummern PMS nach dem Muster Pantone Solid Formula Guide Uncoated

- Zusätzlich eine Bitmap-Datei beigefügt (jpg, tiff, gif oder bmp) mit Farben und einem endgültigen Bild des Projekts (für die Verifikation der Visualisierung)
- Minimaler Text-Font Arial 6 Punkte oder entsprechende Größe
- Wir empfehlen keine Entwürfe bis an die Ränder, wegen der Gefahr, dass der Druckquerschnitt nach der Prägung verformt wird.
- wenn Sie schon nahe an den Rand entwerfen müssen – das Gefälle ist 3 mm (aber... wenn etwas den Nutzungsrand berührt, sollten es über den Rand min. 0,5 mm gehen, wenn etwas den Rand nicht berührt, muss es weg von dem Rand min. 3 mm),
- Für Ausdrücke mit farbigen Ränder - nichts in dem Entwurf kann in Berührung mit den Ränder kommen, die Verformung des Druckquerschnittes, auch in einem kleinen Punkt verhindert die Färbung
- Minimale Linie von 0,15 Punkten (0,05 mm dick), aber für die Sicherheit, empfehlen wir 0,2 Punkte
- Der minimaler Punkt (sie bleiben schwieriger auf den Matrizen als die Linien) ist 0.3 Punkten des Durchmessers
- Größe in dem Faktor 5 mm (Visitenkarten in der Regel 90 × 50, 85 × 50, 85 x 55 und für die Fans des Goldener Aufteilung 90 × 55)
- Für andere Aufdrucke die max. Größe der Druckmatrize die wir zurzeit verwenden können ist das Format A5 148 × 210 mm mit Zeichen (manchmal ist ein Druck des Formats A4 möglich, aber aus zwei Matrizen A5 zusammengefaltet)

3/ Die Auswahl der Baumwollpapiersorte

Wir arbeiten an ein paar Gruppen von Baumwollpapier.

Gruppe O – für Umschläge und Briefpapier verwenden wir einen Papier mit der Grammatur von 100-150 gsm, vor allem in der Farbe ivora, mit einer Textur die zu allen Arten von unserem Druckpapier passt.

Gruppe A – für Akzidenzen in der Sparversion oder die das Biegen erfordern, verwenden wir einen Papier mit der Grammatur von 300-400 gsm und einer Dicke von etwa 0.5 mm. Diese Gruppe hat die breiteste Palette an Farben, in der Regel haben wir auf dem Lager – Pastellfarben: grau und mintgrün, weiß und schwarz. Die Prägung auf diesem Papier, wegen der Dicke, muss bis ca. 0.3 mm begrenzt werden. Aus dieser Papierart stellen wir auch verschiedene Arten von Einbänden oder Hüllen her.

Gruppe B – zum Drucken von Visitenkarten und Drucke mit dem sogenannten Relief (Prägung) auf der vollen Tiefe, verwenden wir ein Papier mit der Grammatur von 500-600 gsm, der in der Regel in der Farbe ivora und weiß erhältlich ist. Nur auf diesem Papier, deren Dicke bei etwa 1 mm schwankt ist eine Prägung möglich in einer vollen Tiefe also 0.7 mm, aber das Papier kann nicht gebogen und gefaltet werden. Allerdings es ist die am häufigsten gewählte Papiersorte, sowohl für Visitenkarten, Einladungen und Hochzeitsgalanterie, als auch für Etiketten und andere Akzidenzen.

Gruppe C – die letzte Gruppe sind am meisten Prestige Papiersorten mit einer Grammatik von 650 – 900 gsm und Farben ivora und weiß. Wir drucken auf den Papier nur für spezielle Bestellungen, wegen ihrer Kosten und Verfügbarkeit. Die Auswahl dieser Papiergruppe ist zurzeit nicht immer möglich, wir haben es nicht immer im Lager und die Wartezeit aufgrund des Imports, für eine spezielle Bestellung des Kunden verlängert sich ziemlich.

4/ LETTERPRESS

Letterpress ist ein Technik des gewölbten Drucks, die bisher in Europa wenig beliebt war, aber sehr beliebt in den USA. Es ist eine Technik, die ursprünglich, gradlinig aus dem typografischen Druck stamm, (obwohl in unserer Version stark modifiziert), der die älteste Drucktechnik ist, die heute völlig eingeht. Der Hauptunterschied ist vor allem der tiefer Relief (die Prägung) und ein Druck auf einem exklusivsten Papier der frei von Holz ist und in der Regel aus 100% Baumwolle und vollständig ökologisch hergestellt. Man verwendet auch häufig das Reispapier, Bambuspapier und andere gemischte Papiere, mit entsprechender Lockerheit und Faserstruktur. Der Druck wird auf speziellen Pressen mit einer riesengroßer Druckkraft angefertigt, mit der Verwendung von verschiedenen Arten der Druckmatrizen die oft aus Magnesiumstahl, speziellen Linoleumblöcke oder Holz hergestellt sind. Der technologischer Durchbruch der letzten Jahren, ermöglichte die Umsetzung von vielen Grafik-Designen, die bisher für diese Technik nicht verfügbar waren. Fortgeschrittene Programme mit der Vektorengrafik sind derzeit die Hauptquellen der Projekte.

MACHINEN

Die populärsten Druckmaschinen für Letterpress sind die historischen Exemplare, der heute nicht mehr existierenden Herstellern so wie: * Chandler & Price * Vandercook * Kelsey. Diese Maschinen sind meist über 100 Jahre alt und nach der Wiederherstellung diene sie weiter vielen Enthusiasten dieser Technik.

PAPIER

Das Papier, das wir verwenden wird 100% aus Baumwollfasern hergestellt. Es beinhaltet keine chemischen Bleichmitteln. Wird häufig von Malern und Künstlern verwendet und auch für die Archivierung wichtiger Staatsdokumente. Enthält keine chemische Bleichmitteln – verblasst auch nach 100 Jahren nicht. Für die letterpress Technik verwendet man die Dicke zwischen 0.5 mm bis 1.5 mm.

TINTEN

Die verwendete Tinten sind Mischungen auf der Basis von Mineralzusätzen, so wie das Papier auch nur an wenigen Orte in der Welt hergestellt. Die verfügbare Farbpalette sind mehr als 1.000 Farben aus der Sammlung Pantone PMS.

HOCHZEITSGALANTERIE

Wir führen ein breiten Sortiment von Hochzeitsgalanterie, ihre Preise werden individuell berechnet je nach: der Größe, Menge, Papiersorte, Anzahl der Farben und der Details. Die maximale Größe der Montage einer einzelnen Matrize ist der A5 Format. Die Kosten der Hochzeitsgalanterie berechnen wir nach dem erhalten einer Anfrage per E-Mail – aufgrund des großen Niveau der Komplexität (fixe und variable Bestandteile).

BRIEFUMSCHLÄGE

Wir produzieren zwei Arten von Briefumschlägen aus Baumwollpapier von 150 gsm. Ihre Größen sind die Formate 124 x174 mm (B6 Dreieck) und 140 x 200 mm (geschlossen an der Langenseite). Auf den Umschlägen ist ein Aufdruck in einer Farbe möglich. Wir produzieren auch spezielle Fassungen für Hochzeitseinladungen mit einer Tasche für zusätzliche Karten namens "Pocketfold".

ANDERE ZUSÄTZE

In unserem Angebot gibt es viele Möglichkeiten für zusätzliche Veredlung, wie zum Beispiel: - Färben der Kanten - Stanzen – Abrundung der Ecken – Biegen und Perforieren – dekoratives Nieten.

PROJEKTE

Wir akzeptieren Dateien in den Formaten AI, SVG und PDF print ready. Fonts in Kurven umwandelt, Vektorgrafik. Wir akzeptieren keine Corel Draw Dateien. Wir drucken bis zu maximal 3 Farben und die detaillierte Informationen über die Vorbereitung der Dateien sind separat erhältlich.

FARBEN

Wir drucken nach der Farbpalette Pantone Solid Formula Guide Uncoated, was bedeutet eine Verfügbarkeit von etwa 1000 verschiedenen Farben. Die Hauptsache ist für uns die angegebene PMS Nummer und nicht die Farbe auf dem Monitor oder das HEX-Code. Die Alternative ist, eine physische Probe auf deren Basis man die Farbe auswählen kann. Die Farben sind von Hand gemischt, sie können sich geringfügig von den angegebenen unterscheiden, jede Farbe auf dieser Papiersorte ändert etwas ihre Farbe und die Sättigung ist abhängig vom Kurs der Maschine.

ANFERTIGUNG

Die Akzeptanz des Projekts, die Herstellung der Matrizen, die Vorbereitung des Schneiden, der Druck und die Trocknung sind Prozesse die viel Zeit in Anspruch nehmen. Daher liegt die Herstellungszeit zwischen 10 - 14 Werktagen nach der Akzeptanz des Projekts.