

Allgemeine Hinweise

Wir verwenden zur internen DTP-Produktion die **Adobe Creative Suite CC**. Daten die uns aus dieser Software in den entsprechenden Formaten zur Verfügung gestellt werden, sind in der Regel problemlos verwendbar.

Generell verwendbare Dateiformate:

- ai-Dateien aus Adobe Illustrator
- eps-Dateien aus diversen Programmen exportiert (Schriften sollten in Pfade sein bzw. eingebettet)
- pdf-Dateien
- offene (verpackte) Dateien aus den o.g. Programmen
- tiff-, jpg-, psd-Dateien aus entsprechenden Programmen. Die Pixelbilder sollten entsprechend ihrer Endgröße hoch aufgelöst sein.

Empfehlung für Logo & Signet:

- ai-, eps-, und pdf-Dateien liefern qualitativ die besten Ergebnisse im Druck. Eps und pdf sollten aus Pfaden bzw. Vektoren aufgebaut sein und kein Pixelmaterial enthalten.
- Pixelbilder sind in entsprechender Größe ebenfalls druckbar, allerdings werden die Kanten etwas unscharf

Empfehlung für Pixelbilder bzw. reine Bitmaps:

- tiff-, jpg-, psd- und pdf-Dateien sind geeignet. Tiff, psd und pdf sind verlustneutral und für den Druck einsetzbar. Jpg-Formate verlieren mit jedem Abspeichern an Qualität. Alle Pixelbilder sollten bei 1:1 Endgröße eine gute Schärfe haben und auflösungstechnisch zwischen 72-300 dpi liegen.

Empfehlung für komplette Layouts:

- Fertige Layouts bitte als druckfähige High-End-pdfs rausschreiben. Hier sind alle für den Druck benötigten Infos (CMYK-Werte, Sonderfarben, Formate usw.) enthalten und die Schriften sind eingebettet.

Problematische Dateiformate:

- Native Formate aus CorelDraw, QuarkXpress o. ä. können wir nicht öffnen oder werden fehlerhaft importiert. Auch pdf-Dokumente oder Pfaddateien aus diesen Programmen führen öfters zu Problemen und behindern einen reibungslosen Ablauf.

Nicht produktionstaugliche Dateiformate:

- Daten aus Word, Excel, PowerPoint, Windows Paint, png, gif sind für Großformatdrucke nicht geeignet

Datenanlieferung

- bis 10 MB per E-Mail (nach Absprache)
- ab 10 MB per Datenträger (CD/DVD/usb-Stick)
- allgemeiner Filehoster, wie Dropbox, wetransfer, mydrive usw.

Druckverfahren

Wir drucken digital im indirekten Papiertransfer-Thermosublimationsverfahren auf weißen Stretchstoff. Dieses Verfahren ist aufwendiger als Direkt-Sublimationsdruck und es kann zu Maßtoleranzen kommen. Das Druckergebnis liegt allerdings qualitativ weit über dem Direktdruck. Durch den Umweg über ein Trägerpapier erreichen wir eine brillantere Farbsättigung und eine höhere Kantenschärfe als beim Direktdruck. Die bedruckten Stoffe können problemlos gewaschen werden ohne ihre Farbbrillanz zu verlieren.

Sonderfarben (Pantone/HKS) werden farbnah umgewandelt. Dennoch kann es aufgrund des Trägerstoffs oder durch Dehnungen zu Farbabweichungen kommen. Gold- und Silbertöne, sowie Neonfarben können nicht als Sonderfarben gedruckt werden und müssen über CMYK-Werte simuliert werden.

Datenvorbereitung für schnelle Bearbeitung und ein gutes Druckergebnis

- Für Standardprodukte können Sie unsere Schnittvorlagen verwenden. Diese können direkt von unserer Website www.hms-easystretch.com unter „Download“ heruntergeladen werden.
- Sonderformen, naht- oder rahmenübergreifende Motive, 360°-Drucke u. ä. nach Absprache
- Schriften in Pfade/Vektoren umwandeln
- Maßstab 1:1 oder 1:10
- Die Auflösung der Pixelbilder sollte bei finaler Größe eine hohe Qualität aufweisen. Wenn das Bildmaterial bei Endgröße zwischen 72-300dpi liegt und das Bild scharf ist, sind Sie auf der sicheren Seite.
- Bilder, Logos, Schriften usw. sollten eingebettet sein (pdf-Dokument) oder mitgeliefert werden, sofern es sich um offene Daten handelt.
- KEINEN Anschnitt, Schnitt- oder Druckmarken anlegen
- mit Text und wichtigen Infos ca. 50mm Abstand zum sichtbaren Rand halten. Beim Druck kommt es immer wieder zu Toleranzen beim Dehnfaktor und beim Längenzuwachs.
- Keinen Stretch oder Dehnung berücksichtigen. Das ist formatabhängig und geschieht erst in der Produktion
- Farben nach Eurokala oder Sonderfarben (Pantone, HKS, RAL) anlegen. Wir drucken digital. Sonderfarben werden im RIP, kurz vor Beginn des Druckprozesses so farbnah wie möglich umgewandelt.
- Farbfächer, Proofs oder sonstige Referenzdrucke können hinzugezogen werden. Diese sind allerdings oft auf speziellen Offset-Papieren gedruckt, so dass hier bereits ein großer Unterschied im Trägermaterial besteht. Farbfächer auf Naturpapierbasis kommen dem Ergebnis etwas näher als Bilderdruck- oder Hochglanzreferenzdrucke.

HINWEIS: Aufgrund des durch das besondere Druckverfahren eingeschränkte Farbraumes kann es bei Sonderfarben (Pantone/HKS) oder CMYK-Werten zu Abweichungen kommen. Gold- und Silbertöne sowie Neonfarben können nicht gedruckt werden; auch nicht als Sonderfarben. Diese müssen im 4C Druck simuliert werden.

Datenvorbereitung speziell INNOLUTION SYSTEMS

- Layoutmaße können generell wie sichtbares Endformat angelegt werden.
- Rand von 10mm (bzw. 1mm bei 1:10) nach innen anlegen. Dieser Rand ist für den Kedergummi reserviert und verschwindet später in der Profilnut.
- KEINEN Anschnitt, Schnitt- oder Druckmarken anlegen
- mit Text und wichtigen Infos ca. 50mm Abstand zum sichtbaren Rand halten. Beim Druck kommt es immer wieder zu Toleranzen beim Dehnfaktor und beim Längenzuwachs.
- Maßstab 1:1 oder 1:10
- Keinen Stretch oder Dehnung berücksichtigen. Das ist formatabhängig und geschieht erst in der Produktion

Nachdrucke

Nachdrucke sind problematisch! Auch bei größter Sorgfalt und Einhaltung aller Parameter kommt es zu Farbunterschieden. Je mehr Zeit zwischen den Drucken liegt, desto unwahrscheinlicher ist es die gleiche Farbwiedergabe zu treffen. Gründe dafür sind u. a. Schwankungen in den Stoffchargen, Zerfall der Farbpigmente unter UV-Strahlung und Oxidation der Tinte.

Farben und Besonderheiten

Bei der Definition von Sonderfarben empfehlen wir den Einsatz des HKS N-Fächers (Naturpapier) oder des Pantone Uncoated-Fächers, da diese Farbpreferenzen dem Druck auf Stretchstoff am nächsten kommen.

Die Farben werden auf ein weißes Trägermaterial gedruckt, während der **easy-stretchstoff** durchgefärbt ist. Beim Dehnen des bedruckten Stoffs ziehen sich die Maschen auseinander und der weiße Untergrund scheint durch. Das lässt die Farbe heller wirken. Gedruckte Farben weichen immer von den Standardtönen der **easy-stretchstoffe** ab.



An Dehnzonen wie Ecken, Kanten usw. kann der bedruckte Stoff so weit gedehnt werden, dass das Trägermaterial durchscheint. Bei dunklen unifarbene Flächen fällt dieses Phänomen mehr auf als bei hellen Flächen oder Bildmotiven.

