

Preparazione File di PVC ADESIVI

FORMATO FILE

PDF , usare lo standard **PDF/X**

Tiff ad unico livello

Jpg

Inviare file in scala **1:1**

RISOLUZIONE

La risoluzione ottimale è di **150dpi**

FONT

Convertire i font in curve. Il corpo minimo stampabile per il quale si garantisce un ottima qualità è 6pt. In caso di sagomatura altezza carattere minima 1 cm.

COLORI

Creare file in **CMYK** con profilo **FOGRA 39**.

I file inviati in **rgb** o colori pantone saranno convertiti secondo un profilo di separazione standard

(Tutte le stampanti di Elettra Officine Grafiche sono calibrate secondo gli standard della profilazione colore, tuttavia trattandosi di stampa digitale potrebbero verificarsi lievi differenze cromatiche. Tutti i monitor e fotocamere digitali utilizzano lo spazio colore RGB, le stampanti e i plotter lavorano invece in CMYK, questo significa che molti colori RGB che puoi visualizzare tranquillamente sul tuo monitor **SEMPLICEMENTE NON POSSONO ESSERE RIPRODOTTI**)

PANNELLIZZAZIONE

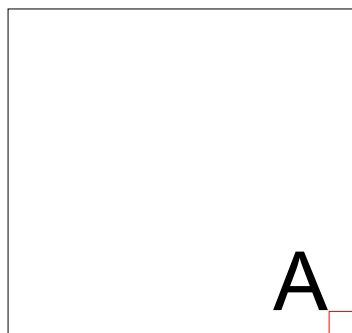
Ogni materiale ha una propria dimensione massima , durante la selezione del materiale in descrizione tale limite viene indicato.

Oltre tali limiti la tua stampa verrà divisa in piu pezzi.

MARGINI

Lasciare testi e loghi o immagini importanti distanti di almeno 0,3cm dal bordo per evitare che essi vengano tagliati durante il rifilo.

si



distanza dal bordo 0,3 cm

no



manca il margine
scritta attaccata al
bordo

SAGOMATURA

In caso di sagomatura fornire il file con un tracciato vettoriale

Consigliamo di non creare sagome troppo complesse per non generare imperfezioni durante il taglio.

Includere nel file un abbondanza di qualche millimetro.

Se il file non è fornito secondo gli standard da noi richiesti, per ogni modifica da apportare ai files verrà applicata la tariffa oraria e il lavoro potrebbe subire ritardi nella consegna.

Per motivi di privacy non conserviamo i file da Voi rilasciati.