

## GENERALITÉS

### FORMAT DE FICHIER

Merci de nous envoyer les fichiers à imprimer au format PDF (sans protection par mot de passe).

### MODE COULEUR

Nous avons besoin des données d'impression au format CMJN. Les couleurs Pantone sont automatiquement converties en CMJN avec les meilleures valeurs de simulation. Une même couleur peut présenter de légères variations selon le support d'impression.

Si le PDF est créé avec des couleurs RVB, celles-ci sont automatiquement converties dans l'espace colorimétrique CMJN. Malheureusement, nous ne pouvons rien faire contre les changements de couleur qui en résultent.

### RÉSOLUTION DES GRAPHIQUES/IMAGES

La résolution est exprimée en points par pouce (dpi). La résolution minimale idéale pour l'impression est de 300 dpi.

### POLICES DE CARACTÈRES

Toutes les polices doivent être vectorisées ou incorporées dans le PDF. La taille minimale de police est de 6 pt.

### ÉPAISSEUR DE LA LIGNE

L'épaisseur minimale des lignes imprimables est de 0,25 pt (0,09 mm). Les lignes négatives (lignes claires sur fond sombre) doivent avoir une épaisseur minimale de 0,5 pt (0,18 mm).

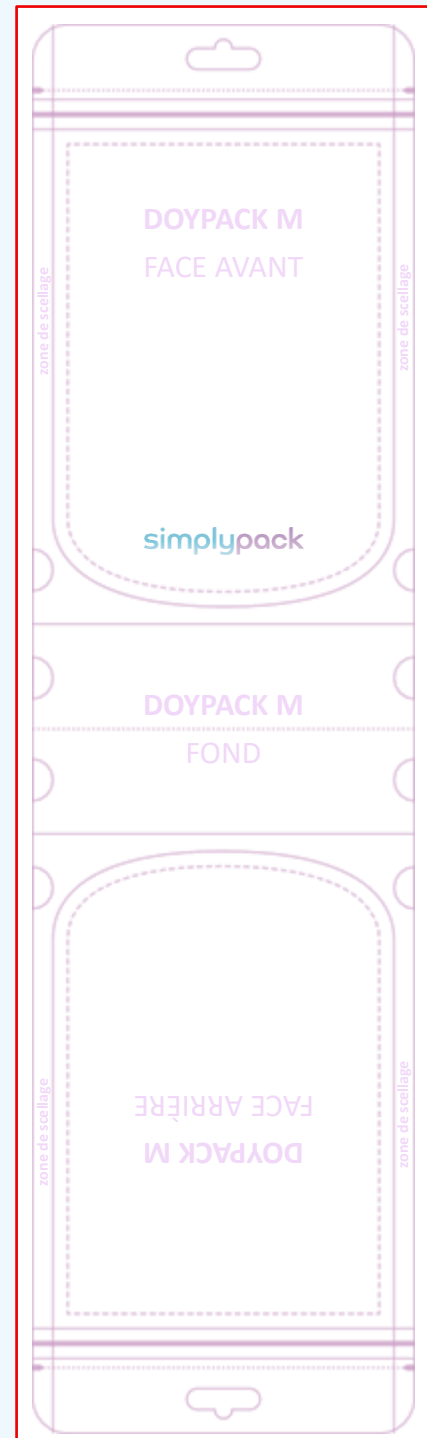
### FOND PERDU ET MARGE DE SÉCURITÉ

Téléchargez notre modèle et ouvrez-le dans Illustrator. Vous pouvez concevoir votre sachet avec un fond perdu. Toutefois, veuillez tenir compte de la zone de scellage ainsi que du fond perdu conformément au fichier modèle lors de la conception.

Le fond perdu correspond à la zone d'impression qui s'étend au-delà du format fini. Le fond perdu sera coupé après l'impression et cela évitera d'avoir des bordures blanches autour de votre produit.

La zone de scellage correspond à la zone où le film du sachet est thermoscellé. La chaleur peut entraîner une légère déformation ou une variation de couleur. Aucun texte ni élément important ne doit être placé dans cette zone, placez-les à l'intérieur des pointillés (zone de sécurité).

### Exemple : modèle de fichier doypack M



- Zone de sécurité** : hors zone de scellage
- Fond perdu** : étendez votre design jusque cette zone

**BLANC OPAQUE POUR LE FILM PP TRANSPARENT ET LE FILM PP MÉTALLIQUE**

Lors de l'impression sur film PP transparent et film PP métallique, le matériau transparait à travers les encres d'impression qui apparaissent alors soit transparentes, soit métallisées. Si certaines parties du motif sont imprimées en sous couche avec du blanc opaque, cet effet est neutralisé et les couleurs deviennent totalement opaques.

**IMPRESSION SANS BLANC OPAQUE**

▶ COULEURS TRANSPARENTES OU ENTièrement MÉTALLIQUES



**IMPRESSION PARTIELLE AVEC BLANC OPAQUE**

▶ FENÊTRE VISIBLE OU MÉTALLIQUE PARTIELLE POSSIBLE



**IMPRESSION SUR TOUTE LA SURFACE AVEC BLANC OPAQUE**

▶ SANS TRANSPARENCE NI MÉTALLIQUE



EXEMPLES : DOYPACK M, PP TRANSPARENT & PP MÉTALLIQUE

Procédez comme suit :

Dans la fenêtre des couleurs du fichier modèle, vous trouverez une couleur *White* (orthographe exacte), définie avec 30 % de cyan. Créez toutes les zones à imprimer en blanc opaque sous forme de zones vectorielles avec la couleur *White* sur votre motif d'impression, de préférence sur un calque supplémentaire.

Toutes ces zones doivent être paramétrées en surimpression dans la fenêtre des attributs.

