



**packer**<sup>PRO</sup>

**Guía de impresión.**



## — Lista de verificación.

- ¿Se ha aplicado el área de sangrado de 3mm?
- ¿Se ha aplicado el margen de seguridad de 5mm?
- ¿La resolución es de al menos 300ppp?
- ¿Has usado colores Pantone y los has definido como muestras?
- ¿Has eliminado las muestras de color que no has usado?
- ¿El tamaño y cuerpo de los textos son lo suficientemente grandes?
- ¿Has incrustado o trazado los textos del diseño?
- ¿Has guardado el archivo en formato PDF?

## — Área de sangrado y margen de seguridad.

Para evitar cortes de ciertos elementos del diseño que se encuentran cerca del margen es imprescindible tener en cuenta el área de sangrado y margen de seguridad.

### **Área de sangrado:**

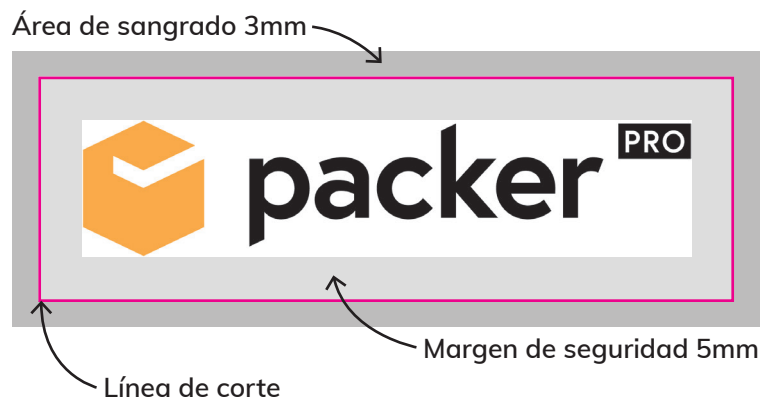
El área de recorte del diseño está acompañada por el área de sangrado, que asegura que el diseño no quede cortado por el troquel o las cuchillas y que por lo tanto, quede fuera del producto final o solo se vea en parte.

El margen recomendado de **área de sangrado** es de **3mm**, siguiendo en paralelo el área del producto marcada. En caso de que la caja sea de uno o varios colores planos en su totalidad, el color debería quedar desbordado sobre el área de sangrado, para evitar que se vea el color del material de base al realizar el corte.

### **Margen de seguridad:**

**El margen de seguridad** es la zona paralela que delimita el producto por la parte interior de este. Para evitar que los elementos del diseño que están cerca del margen queden cortados por el troquel

o las cuchillas es necesario situar los elementos a **5mm** de las diferentes líneas de cortes o doblado. De este modo, todos los elementos serán visibles y no quedarán partidos o doblados en diferentes caras del producto.



## — Resolución.

Para asegurar la calidad de impresión del producto, recomendamos que la resolución no sea inferior a **300ppp**. En el caso de las **imágenes compuestas por líneas** recomendamos que los píxeles por pulgada sean de un mínimo de **1200** para evitar bordes dentados.

## — Perfil de color.

En Packer PRO usamos colores **Pantone**. Por ello, es importante que los archivos finales **no** se entreguen con perfiles de color en **CMYK o RGB**, deben estar definidos correctamente con colores Pantone para garantizar que la similitud entre lo diseñado y lo impreso sea la máxima posible.

Los colores impresos sobre **papel o material estucado** se definen como **Pantone C**. Los colores impresos sobre **papel o material no estucado** (p. ej. cajas de cartón kraft) se definen como **Pantone U**. Por ello, dependiendo del material del artículo **se debe de seleccionar el perfil correspondiente** que se adapte a las características propias.



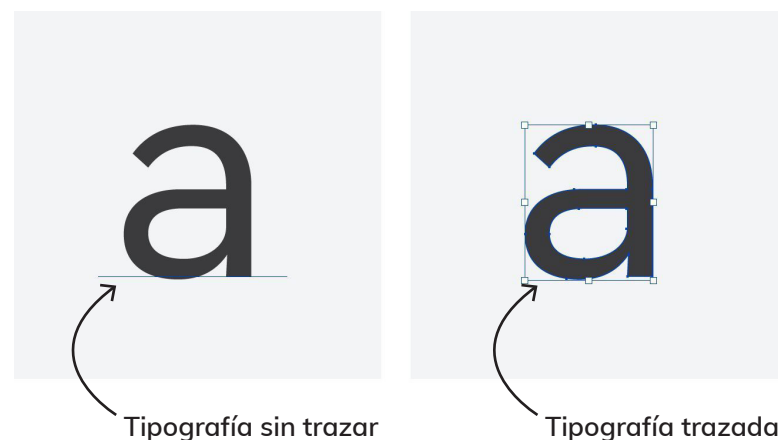
Recuerda **guardar y añadir las muestras utilizadas** para tener la referencia correspondiente en el archivo PDF. No olvides **eliminar cualquier color o muestra sobrante** que no hayas usado en tu diseño antes de guardar el documento para evitar confusiones o errores.

### — Tipografías.

Hay que **prestar especial atención** a los **tamaños reducidos de la tipografía** y los cuerpos más finos, como **thin o light**, ya que podrían reproducir mal en caso de que sus puntos sean demasiado pequeños. Por ello, aconsejamos trabajar la tipografía en **tamaños medianamente grandes** y con un **peso igual o mayor a regular o book** para evitar cualquier problema en la legibilidad.

Thin	<b>Regular</b>
UltraLight	<b>Medium</b>
ExtraLight	<b>Bold</b>
Light	<b>Black</b>

Todos los textos escritos han de ser incrustados en el documento o **convertidos a trazados** para prevenir cualquier tipo de incidencia de cambio de tipografía en la apertura de los archivos en el proceso de revisión.



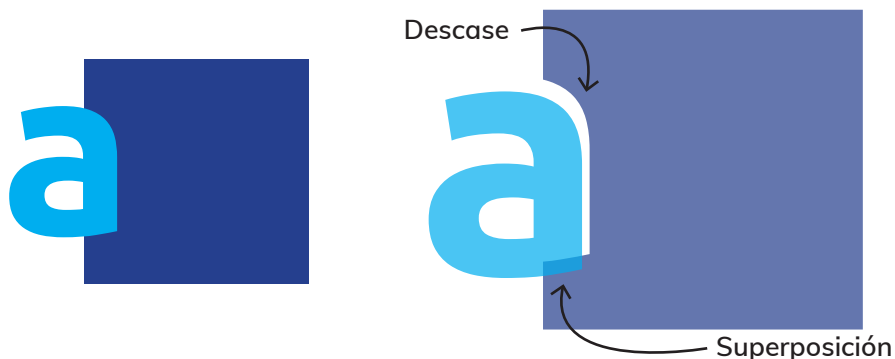
### — Preparación de archivos.

El formato del **archivo a entregar debe ser PDF con capas y capacidad de edición**. Usamos este formato ya que es el más seguro y almacena los datos del diseño en sus diferentes fases, propiciando una impresión de mayor calidad gracias a las múltiples posibilidades. Cualquier otro formato como **JPG, PNG, TIFF o EPS no son válidos**, y por tanto, no serán aceptados en el proceso de revisión e impresión.

Ayúdanos nombrado tu archivo con el número de pedido y el producto para poder organizarnos mejor a la hora de gestionar los diferentes pasos de tu diseño. Por ejemplo: **AJDPDKOOF-Caja-para-envios**.

### — Flexografía; colores y formas.

La flexografía es un método de impresión mecánico y automático que, mediante un rodillo con un diseño concreto estampa sobre el material en cuestión, el cual circula por una cinta. Estos movimientos realizan ligeros descases de un par de milímetros que hacen que las tintas en superposición o contacto queden descasadas, viéndose el fondo del propio material o tintas montadas donde no debería. Nuestra recomendación es que, en caso de no querer usar este descase como recurso gráfico, evitar la superposición y contacto de tintas para eludir errores.



Diseño original

Diseño impreso en flexografía

Del mismo modo que ocurre con la serigrafía, no se pueden efectuar degradados como tal, ya que el diseño quedará plasmado sobre una plancha similar al plástico para poder empezar a estamparse. Se puede recurrir a hacer una trama de puntos que imite en menor o mayor medida a un degradado.

### — Revisión.

Antes de enviar el archivo para su revisión y producción, revisa el diseño, **especialmente los textos**, en busca de algún error que haya podido pasarse por alto. También te aconsejamos que revises la **lista de verificación** de esta guía para ver si queda algo pendiente por hacer antes de exportar tu archivo definitivo del diseño con todos los parámetros que te aconsejamos.

### — ¿Necesitas una mano con la revisión? ¿Prefieres asegurarte que todo está bien?

Elige la revisión profesional de archivos y nuestro equipo de diseño e impresión se encargará de revisar detalladamente tu archivo para verificar que todo está correcto y solucionar los problemas.