

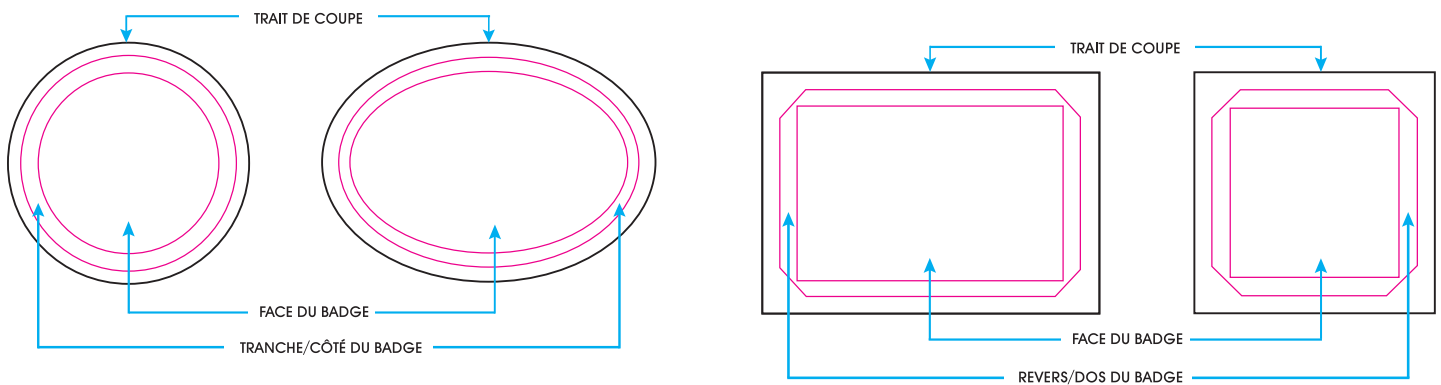
Dimensions du fichier

Qu'il s'agisse de badges ronds, carrés, rectangles ou ovales, nos gabarits sont systématiquement composés de trois zones:

- La face du badge.
- Le côté/tranche (pour les formats ronds et ovales) ou le dos/revers du badge (pour les formats carrés et rectangles).
- Le fond perdu, (la partie du badge invisible une fois le badge fabriqué).

Les deux plus petits tracés sont des repères pour vous aider à réaliser votre fichier en visualisant les différents zones du badge. Vous devez impérativement les supprimer à la fin pour qu'ils n'apparaissent pas sur votre badge une fois fabriqué.

Note: nous parlons de badges mais les contraintes techniques sont les mêmes pour les produits dérivés tels que: magnets, miroirs, décapsuleurs etc...



Résolution et extension

Vos fichiers doivent être enregistrés en Ai (Illustrator), Psd (Photoshop), Pdf ou Eps.

La résolution de votre document doit être de 300 dpi.

Votre document final doit être à taille réelle, sans traits de coupes supplémentaires, repères ou hirondelles.

Lors de l'enregistrement, veillez à ne pas protéger votre fichier par un mot de passe car nous ne pourrions pas traiter votre commande.

Préférez une version Pdf/X standard (version Pdf/X1 standard ou Pdf/X3 standard).

La correspondance de couleur créée dans CorelDRAW pour des fichiers Pdf peut être erronée.

Veillez donc créer seulement des fichiers Jpg avec CorelDRAW.

Note: Si vous n'avez pas opté pour la vérification avancée des données, tout les formats de fichiers qui seront plus grands ou plus petits, seront automatiquement redimensionnés au format commandé.

Colorimétrie

Votre fichier doit être impérativement en CMJN avec le profil: Iso Coated V2.

L'impression se faisant en quadrichromie numérique, merci de ne pas utiliser de tons directs.

Vous obtiendrez le meilleur de vos produits imprimés à partir de couleurs composées d'une ou de deux encres primaires (par exemple Magenta et Cyan, etc). Pour des tons pastels, **évitez les tons qui contiennent moins de 5% de Cyan, Magenta, Jaune ou Noir**, car ils sont généralement imprimés de couleur plus clair que ce que l'on voit à l'écran et vous pourriez être déçu du résultat. Pour de meilleurs résultats, utilisez des tons contenant de 5% à 30% de couleur.

Le taux d'ancrage de vos couleurs ne doit pas dépasser 300%.

Pour un aplat noir quadri, nous vous conseillons une répartition comme suit: C60, M60, J40, N100.

Dans le cas d'une impression sur support spécial (fond métal, argent, or, fluorescent, phosphorescent...), il ne peut y avoir de zones blanches sur le badge, ce qui est blanc sur votre visuel sera de la couleur du support choisi.

Notes:

- Si vous n'avez pas opté pour le service de vérification appliqué des données, les documents en RVB seront automatiquement convertis en CMJN. Nous déclinons toute responsabilité dans l'altération de couleur qui en découle.

- Veillez à ce qu'il y ai un contraste suffisant entre la couleur de votre visuel et la couleur du fond. En particulier sur les supports spéciaux (fluorescent, phosphorescent, métallique, argenté, doré, etc...) ou nous préconisons une impression monochrome noir en aplat.

Typographie

Pour la face du badge, nous conseillons une taille de police de 4 pts minimum.

Pour une écriture sur la tranche, nous conseillons une police Arial de 4 pts ou 4,5 pts.

Vectorisez l'ensemble des polices de caractère et incorporez vos fichiers liés.

Note: Veillez à ce qu'il y ai un contraste suffisant entre la couleur de votre police et la couleur du fond afin que votre texte ressorte correctement à l'impression.

Remarques importantes

En raison de tolérances de fabrication, bien que nous mettons tout en oeuvre pour que la fabrication de vos badges soit aussi précise que possible, comme dans tout travail d'imprimerie, votre visuel peut se décaler légèrement de +/-1mm au cours de la production.

Si votre visuel est centré et comprend une fine bordure autour du bord du badge, la présence de cette bordure peut accentuer ce décalage.

Concernant les fichiers Pdf et Ai, les calques et transparences doivent impérativement être aplatis.

Note: Si vous avez à disposition une imprimante couleur (de préférence laser), nous conseillons d'imprimer votre fichier à taille réelle afin de vérifier que chaque élément de votre visuel est bien visible à l'impression.

Prévisualisation du fichier à fournir

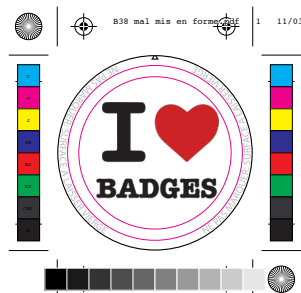
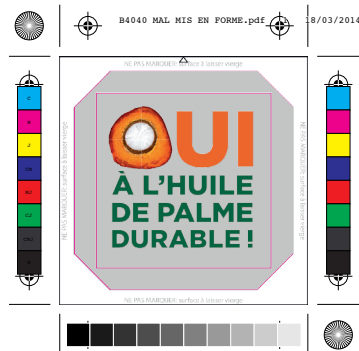
Les fichiers que vous fournissez doivent être à taille réelle et sont prévus pour être traités directement sans corrections:

Veillez ne pas rajouter: d'hirondelles, de repères de montage, de gamme de couleur, de fonds perdus supplémentaires, ni marge blanche.

Fichiers conformes à nos attentes :



Fichiers non conformes :



Enregistrement et envoi du fichier

Veillez nommer votre fichier comme suit: votrenom_leproduit_format_quantité_nomdufichier.psd par exemple: «Grant_badge_32mm_100ex_logo.psd», ou «Grant_miroir_75mm_300ex_logo.ai».

Les visuels d'une même commande ne doivent pas être dans un même document Pdf, Psd, Ai ou Eps. Chaque visuel doit être enregistré dans un fichier unique.

Vous pouvez nous transmettre vos fichiers dans un dossier compressé Zip ou Rar via la rubrique de chargement de fichier de notre site, ou par mail.

Rappels essentiels

Afin de nous envoyer des fichiers conformes pour la production, merci de vérifier les points suivants:

- vos fichiers doivent être en CMJN avec le profil Iso Coated V2.
- évitez les tons qui contiennent moins de 5% de Cyan, Magenta, Jaune ou Noir. Pour de meilleurs résultats, utilisez des tons contenant de 5% à 30% de couleur.
- vous devez supprimer les deux plus petits tracés du gabarit et laisser impérativement le plus grand cercle pour la découpe.
- vos fichiers Ai, Pdf et Eps doivent être vectorisés et vos calques et transparences doivent être aplatis.
- vos fichiers Psd doivent être aplatis.
- vos fichiers ne doivent pas comporter de repères d'impression: pas d'hirondelles, de repères de montage, de gamme de couleur, de fonds perdus supplémentaires, ni marge blanche.