

Wymagania dotyczące przygotowania plików do hotstampingu

- 1)** Wskazane jest aby dostarczone pliki do tłoczenia były przesłane w postaci wektorowej z tekstami zamienionymi na krzywe. W przypadku matryc trawionych dopuszcza się pliki bitmapowe przy zachowaniu odpowiedniej rozdzielczości (niska rozdzielczość może skutkować niedokładnym odwzorowaniem tłoczenia) i nasycenia koloru (dopuszczone tylko 100% nasycenie w miejscu tłoczenia i 0% nasycenia w miejscu nie objętym tłoczeniem).

- 2)** Minimalna możliwa do wytłoczenia grubość linii to 0,25 mm (w kontrze 0,4 mm) w przypadku złocenia na arkuszach po druku. Na materiałach o nierównej powierzchni (skóropodobne, struktura płótna) parametry te mogą ulec zmianie.

- 3)** Minimalna odległość między tłoczonymi obiektami, gwarantująca „nie zlewanie się” obiektów to 0,4 mm.

- 4)** Na powierzchniach gdzie nafarwienie zadruku przekracza 100% oraz przy tłoczeniu na dużych powierzchniach wskazane jest wykonanie wybrania pod tłoczeniem z zachowaniem zalewek na krawędziach (ok. 0,3 do 0,8 mm).

- 5)** W przypadku gdy hot stamping jest na styku dwóch kolorów należy pamiętać, żeby oba kolory równomiernie wchodziły w grubość złocenia.