



verpakkingsdrukwerk van dichtbij

# Aanleveren digitale bestanden

## — Delivery digital files

**vitra NV**  
Gulkenrodestraat 4  
2160 Wommelgem  
België

**T** +32 (0)3 322 55 22  
**F** +32 (0)3 321 86 76  
**E** [info@vitrapack.be](mailto:info@vitrapack.be)  
**www.vitrapack.be**

**BTW TVA** BE 0404 066 960  
**RPR RPM** Antwerpen  
**KBC** BE14 4060 0606 0183  
BIC: KRED BE BB

**FORTIS** BE71 2200 3852 2069  
BIC: GE BA BE BB  
**ABN-AMRO** NL07ABNA0481624155  
BIC: ABN ANL2A

# NL | Flexo en Diepdruk

## **Verzamel alle nodige bestanden in één map per opdracht:**

Deze map bevat:

- de opmaak: combinatie van tekst en beeld
- alle gebruikte onderdelen (beelden en illustraties)
- alle gebruikte lettertypes: deze lettertypes worden door ons enkel in functie van uw opdracht gebruikt
- Chinese, Japanse, Cyrillische,... teksten bij voorkeur converteren naar outlines.

## **Verstuur de map digitaal of per koerier**

- Gelieve de map met bestanden te bezorgen aan ons prepress bureau Rask. Rask maakt de technische vertaling naar een drukklaar bestand.
- per e.mail naar **info@rask.be** indien de bestanden **niet groter zijn dan 2 Mb**
- per FTP: bezoek onze website op [www.rask.be](http://www.rask.be) volg de link 'FTP' en gebruik volgende  
**usernaam:** transport  
**paswoord:** transport
- Uw bestanden komen dan in een algemene map terecht, die ook door andere klanten wordt gebruikt. Indien u wenst dat uw bestanden enkel door u en door Rask kunnen worden gezien, bel ons dan op nummer **+32 3 322 32 91**. Wij bezorgen u dan uw persoonlijke usernaam en paswoord.
- via WeTransfer: surf naar **www.wetransfer.com** en stuur de bestanden naar **info@rask.be**

Alle bestanden worden verwerkt op Mac OS, maar bestanden aangemaakt op Windows platform kunnen ook worden verwerkt.

## **Bezorg ons de nodige informatie**

Om uw order vlot te verwerken hebben we volgende gegevens nodig:

- de naam van uw opdrachtgevers (de drukker en de eindklant)
- een document ter controle.

**Bezorg ons, om ons toe te laten ons eindresultaat te vergelijken met uw opdracht:**

- A) Indien u digitaal doorstuurt: een pdf zodat we tekst en stand kunnen controleren. Gebruik minimaal versie 7 van Acrobat. Lagere versies van Acrobat Reader hebben de optie 'Overprint Preview' niet en daarom zullen de bestanden er op het scherm niet hetzelfde uitzien als in druk.
- B) Indien u aanlevert via koerier of post: graag een (kleur)print of contractproef bijvoegen.

**Bezorg ons een bestand en kleurreferentie met het juiste kleurprofiel:**

- A) Als u onze kleurprofielen opvraagt en op de juiste manier gebruikt, voorspelt uw kleurproef het drukresultaat van de drukpers. Vraag het correcte kleurprofiel voor uw toepassing op via **marc.vanpassen@rask.be** en bezorg ons een epon afdruk als referentie.
- B) Indien u zelf een Iso Coated kleurproef aanlevert, zal Rask volgens de beschikbare kleurprofielen er voor zorgen dat het beste drukresultaat behaald wordt, rekening houdend met alle mogelijkheden en beperkingen van kleur, minimum drukbaar percentage,... In flexo is het minimum gedrukte percentage steeds hoger dan de minimum punt in een offset- of diepdruk drukwerk. Voor verdere vragen hierrond, graag contact met ons opnemen.

**Comprimeer steeds uw bestanden bij digitaal doorsturen**

Hierdoor vermijdt u dat uw bestanden beschadigd worden tijdens de verzending en beperkt u de doorstuurtijden.

- Gebruik geen exotische bestandsnamen; vermijd symbolen als /, \*, >, <....
- Als u namen van bestanden wil onderverdelen gebruikt u best een underscore (\_).
- Houdt bestandsnamen kort maar duidelijk.

## **Volgende software wordt ondersteund**

- Adobe Illustrator / Photoshop CC 2017
- Adobe Indesign CC 2017
- Packz 4.0
- PDF (volgens settings op blz. 9)
- ArtPro 14.0

## **Verzamel alle nodige bestanden in één map per opdracht**

Deze map bevat:

- de opmaak: combinatie van tekst en beeld
- alle gebruikte onderdelen (beelden en illustraties)
- alle gebruikte lettertypes: deze lettertypes worden door ons enkel in functie van uw opdracht gebruikt.
- Chinese, Japanse, Cyrillische,... teksten bij voorkeur converteren naar outlines.

## **Opmaak: combinatie tekst en beeld**

- Teksten worden bij voorkeur gevectoriseerd. U kan ons indien u wenst een kopie met 'live' tekst van het opmaakbestand bezorgen, indien u verwacht dat er nog tekstcorrecties moeten gebeuren. Vergeet niet om in dat geval de gebruikte fonts mee te leveren. Deze worden door ons dan enkel gebruikt om tekstcorrecties op uw aangeleverde bestand uit te voeren.
- Het is aangewezen om uw bestand in lagen op te bouwen. Probeer een overdaad aan lagen te vermijden en zorg ervoor dat alle lagen afdrukbaar zijn. Probeer de lagenstructuur niet te uitgebreid te maken maar toch overzichtelijk, bvb:
  1. Kapvorm
  2. Witlaag
  3. Trapping
  4. Lijnwerk
  5. Beeld

### 1. Kapvorm

Een correcte kapvorm is de basis van de uiteindelijke verpakking. Besteed voldoende aandacht aan sealzones, vrije spotbaan, delen van de verpakking die wegvouwen of zichtbaar blijven... Gebruik bij voorkeur een plan van de machinefabrikant of vraag ons advies.

Vouw uw ontwerp rond het product zoals de verpakking later rond het product komt. Vraag ons advies - al naargelang de te bedrukken folie kan dit belangrijke gevolgen hebben voor uw uiteindelijke ontwerp.

### 2. Witlaag

Gebruik een aparte spotkleur voor de witte kleur. Zorg ervoor dat deze kleur overdrukt op de onderliggende kleuren.

### 3. Trapping

Plaats alle traps op een aparte laag zodat we snel kunnen besluiten of deze bruikbaar zijn of niet.

### 4. Lijnwerk

Combineer indien mogelijk lijnwerk op één laag - bij complexe ontwerpen kan het aangewezen zijn om lijnwerk te verdelen over verschillende lagen.

### 5. Beeld

Zorg voor voldoende afloop (bleed): minimum 2 mm links, rechts, boven en onder. Hou er rekening mee dat beelden moeten worden gerepeteerd over de breedte en de omvang van een cilinder.

## **Beelden en illustraties**

- Beelden kunnen geplaatst worden als .psd of .tiff.
- De resolutie moet minstens 300 dpi zijn voor een beeld dat op 1/1 wordt geplaatst. Indien u het beeld uitvergroot, moet de resolutie van het beeld dus meer dan 300 dpi bedragen.
- Plaats geen RGB beelden, maar gebruik altijd CMYK beelden. Indien u RGB beelden omzet naar CMYK, gebruik dan volgende settings in Photoshop:
- EDIT -> Color settings -> Europe Prepress 3.
- Lijnwerk dat als beeld wordt gebruikt moet minstens 1200 dpi zijn. Gebruik Photoshop niet als layoutprogramma: op de volgende pagina kan u zien wat hiervan de risico's zijn. Tekst die geplaatst wordt in Photoshop leidt tot een verminderde drukkwaliteit.

- Ga omzichtig te werk met het gebruik van overprints. Controleer uw eindresultaat met 'overprint preview' in Illustrator. Gebruik bij voorkeur geen trapping; dit wordt door ons uitgevoerd al naargelang de druktechniek en de te bedrukken folie.
- Zorg ervoor dat zwarte outlines in één kleur zwart staan; omdat er rekening moet gehouden met een registerverschil tussen de verschillende kleuren, leidt opbouw van zwarte lijnen in meerdere kleuren altijd tot registerproblemen.
- Lever bij voorkeur steeds het Photoshopbeeld mee in layers, voorzien van gebruikte channels en paden - dit vergemakkelijkt de beeldbewerking en verkort de levertermijn.

### **Lettertypes**

De lettertypes die u ons aanlevert, worden door ons enkel gebruikt voor eventuele aanpassing van de teksten en worden van onze Harddisks verwijderd na het beëindigen van uw opdracht.

# EN | Flexo and Rotogravure

## Collect all files in one folder for each assignment

This folder contains:

- The final layout: combination of text and image
- All used elements (images and illustrations)
- All used fonts: these fonts will only be used to finalise prepress of your assignment
- Chinese, Japanese, Cyrillic,... text should be converted to outlines.

## Send the folder digitally or send by courier

- Please send the folder with your files to our prepress agency Rask. Rask makes the technical translation from a design to a file that's ready to print.
- With e.mail to **info@rask.be** as long as the files are **not larger than 2 Mb**
- With FTP: visit our website: [www.rask.be](http://www.rask.be) use the link 'FTP' and use following  
**usernaam:** transport  
**paswoord:** transport
- Your files will be sent to a general folder, which is also used by other customers. If you should wish that your files can only be seen by yourself and by Rask, call us on **+32 3 322 32 91**. We will give you a personal username and password.
- With WeTransfer: visit **www.wetransfer.com** and send the files to **info@rask.be**

All files will be processed on Mac OS, but files created on a Windows system can also be processed.

## Supply us with all necessary information

In order to process your assignment we need following information:

- Name of the printer and the end user
- A final copy to compare with our result

- A) If files are sent digitally: a pdf to check text and positioning. Use at least version 7 of Adobe Acrobat. Lower Acrobat Reader versions don't have the option 'Overprint Preview' , and may cause differences between pdf and final print result.
- B) If you deliver artwork by courier or by mail: please add a colourproof or -print.

### **Supply us with a file and colourreference in the correct colour profile**

- A) When you ask us for the correct colourprofile and you use it correctly, your colourproof will predict the printing results on press. Ask for the correct colourprofile for your design via **marc.vanpassen@rask.be** and supply us with an epson colourproof as the colourreference.
- B) If you will supply your own Iso Coated colourproof, Rask will make sure that the best possible printing results will be achieved according to the available colourprofiles and taken in account the possibilities and limitations in colour, minimum printable inkpercentage,...  
In flexo printing the minimum printable dot is higher than the minimum printable dot in an offset or rotogravure printing.  
If you have any questions about this subject, please do not hesitate to call us.

### **Always compress your files for digital transmission**

This will avoid that your files become corrupted during the transmission and it will limit the time needed to send the files.

- Do not use exotic filenames; avoid symbols like /,\*,>,<,... If you want to divide the filename use an underscore (\_) please.
- Keep filenames short and clear.

### **Following software is supported:**

- Adobe Illustrator / Photoshop CC 2017
- Adobe Indesign CC 2017
- Packz 4.0
- PDF (volgens settings op blz. 9)
- ArtPro 14.0



## **Collect all files in 1 folder for each assignment:**

This folder contains:

- The final layout: combination of text and image
- All used elements (images and illustrations)
- All used fonts: these fonts will only be used to finalise prepress of your assignment
- Chinese, Japanese, Cyrillic,... text should be converted to outlines.

## **Final Layout: combination of text and image**

- Text can be vectorised. If you should wish that we do textcorrections, you can add a copy with 'live' text. In that case, don't forget to add the used fonts. These fonts are only to finalise your assignment.
- Use layered files. Don't use too much layers, and make sure all layers are printable. Use a logical layer structure:

1. Cutterguide
2. Whitelayer
3. Trap layer
4. Line art
5. Image

1. Cutterguide

A correct cutterguide is the base for the final design. Pay attention to sealing areas, clear eyemark areas, parts of the design that will fold away or will be visible,... Best option is to use the plan from the machine manufacturer or ask us for advise. Fold the design around the product the same way as the final packaging will be. Ask our advise - depending on the foiltype this can have major consequences for the final packaging.

2. Whitelayer

Use a separate spotcolor for white. Make sure that white overprints the other colours.

3. Trap layer

Place all traps in a separate layer so that we can quickly decide whether they are useful or not.

#### 4. Line art

If possible combine line art in one layer - in some cases it might be usefull/necessary to use several layers.

#### 5. Image

Make sure the image bleeds for 2 mm left, right, top and bottom. Images should be repeated over the length and circumference of the cylinder.

### **Images and illustrations**

- Images can be placed as .psd, .tiff or .eps.
- Resolution should be at least 300 dpi for an image that is placed 1/1. If you enlarge the image, resolution should be higher than 300 dpi.
- Don't use RGB images , but always use CMYK images. If you convert from RGB to CMYK, use following settings in Photoshop: EDIT -> Color settings -> Europe Prepress 3.
- Line art that is used as an image should have a minimum resolution of 1200 dpi. Don't use Photoshop as a layout software: on the next page we will show you what the consequences can be. Text created in Photoshop can cause a poor printing quality.
- Be carefull when you use overprints. Check the result with 'overprint preview' in Illustrator. Don't use trapping if you are not sure what to do; trapping will be done by Creavit, depending on the printing technique and the foil.
- Make sure that black outlines are one (1) colour black only; there will always be a registration difference between colours, and use of black in 4 colours will cause registration problems.
- If possible deliver the layered Photoshop file, together with all channels and paths - this will make image correction easier, and will speed up production process.

### **Fonts**

Fonts will only be used to finalise prepress of your assignment, and will be deleted from our harddisc once the job is finished.

# EN | Flexo – specifications

## Maximum number of colours

- (inclusive lacquer, varnish, seals, etc ...) is **10**.
- Reverse and surface print are both possible

## Fonts and sizes

- Positive type minimum size = **5 pt**
- Negative type minimum size = **6 pt**

## Minimum line thickness

- Line thickness positive line = **0,2 mm**
- Line thickness negative line = **0,5 mm**

## Barcode

- Minimum size = **80%**
- Bar Width reduction = **0,09 mm**
- Preferably placed in the printing direction and barcodes are always made in 1 colour.

## Trapping

- Low contrast = **0,35 mm** (No visible trapping colour)
- High contrast = **0,25 mm** (Visible trapping colour)

## Cutter Guide

It is the responsibility of the customer / design agency to supply Rask / Vitrapack with the exact cutter guide (dimensions, areas free of print,...).

This cutter guide will also be printed on the proof allowing a check in an early phase of the production. The cutter guide will be integrated in the digital file on a separate layer.



## Screen angles for flexo

**Cyan** 7,5° | **Magenta** 67,5° | **Yellow** 82,5° | **Black** 37,5°

## Screen Ruling

Surface printing = **108 lpi**

Reverse printing = **120 / 130 lpi**

## Minimum dot

1% on plate

## Color sequence

Surface printing = **White – Spot – YMCK**

Reverse printing = **KCMY – Spot – White**

## Color reference

For CMYK the color reference/profile to be used when delivering digital content is:


- ISOCoated\_V2 (With darker highlights) Please keep in mind that in flexo the lowest printable dot will be darker in comparison to an Isocoated colourproof.
- For the Pantone colors we use the Official Pantone/Xrite color lib. D50/2°/no pol as the Lab reference

## GMG and ICC colorprofiles

Available for all different application (Surface printing, reverse printing, metalised foil, matte foil, etc.) as MX4 or ICC profile (contone proof).

The colorprofiles are at your disposal via [marc.vanpassen@rask.be](mailto:marc.vanpassen@rask.be)

## Opacity white ink

- 1 inklayer of white ink = **55%**
  - 2 inklayers of white ink = **60%**
- 

# EN | Rotogravure – specifications

## Maximum number of colours

- (inclusive lacquer, varnish, seals, etc ...) is **8**.
- Reverse and surface print are both possible

## Fonts and sizes

- Positive type minimum size = **5 pt**
- Negative type minimum size = **6 pt**

## Minimum line thickness

- Line thickness positive line = **0,10 mm**
- Line thickness negative line = **0,15 mm**

## Barcode

- Minimum size = **90%**
- Bar Width reduction = **0,03 mm**
- Preferably placed in the printing direction and barcodes are always made in 1 colour.

## Trapping

- Low contrast = **0,35 mm** (No visible trapping colour)
- High contrast = **0,25 mm** (Visible trapping colour)

## Cutter Guide

It is the responsibility of the customer / design agency to supply Rask / Vitrapack with the exact cutter guide (dimensions, areas free of print, ...).

This cutter guide will also be printed on the proof allowing a check in an early phase of the production. The cutter guide will be integrated in the digital file on a separate layer.



## Screen Ruling

- Surface printing = **175 lpi**
- Reverse printing = **175 lpi**

## Bleed

Please add bleed on all sides = **2 mm**

## Color sequence

- Surface printing = **White – KCMY – Spot**
- Reverse printing = **KCMY – Spot – White**

## Color reference

For CMYK the color reference/profile to be used when delivering digital content is:


- ISOCoated\_V2 (With darker highlights)
- For the Pantone colors we use the Official Pantone/Xrite color lib. D50/2°/no pol as the Lab reference

## GMG and ICC colorprofiles

Available for all different application (Surface printing, reverse printing, metalised foil, matte foil, etc.) as MX4 or ICC profile (contone proof).

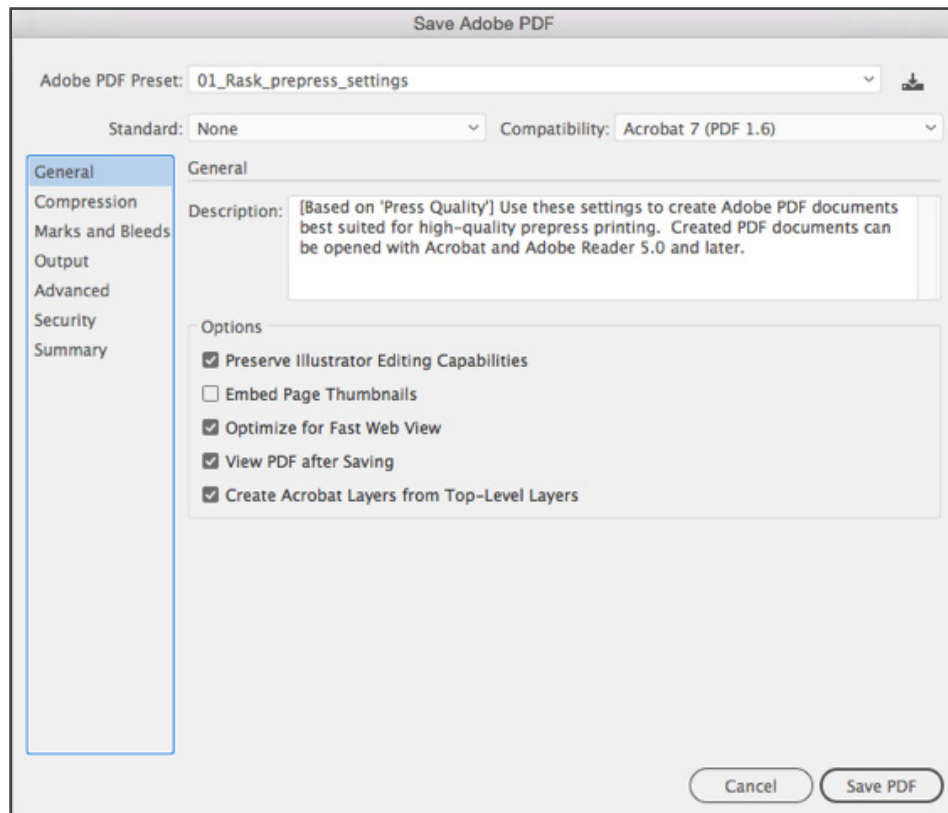
The colorprofiles are at your disposal via **marc.vanpassen@rask.be**

## Opacity white ink

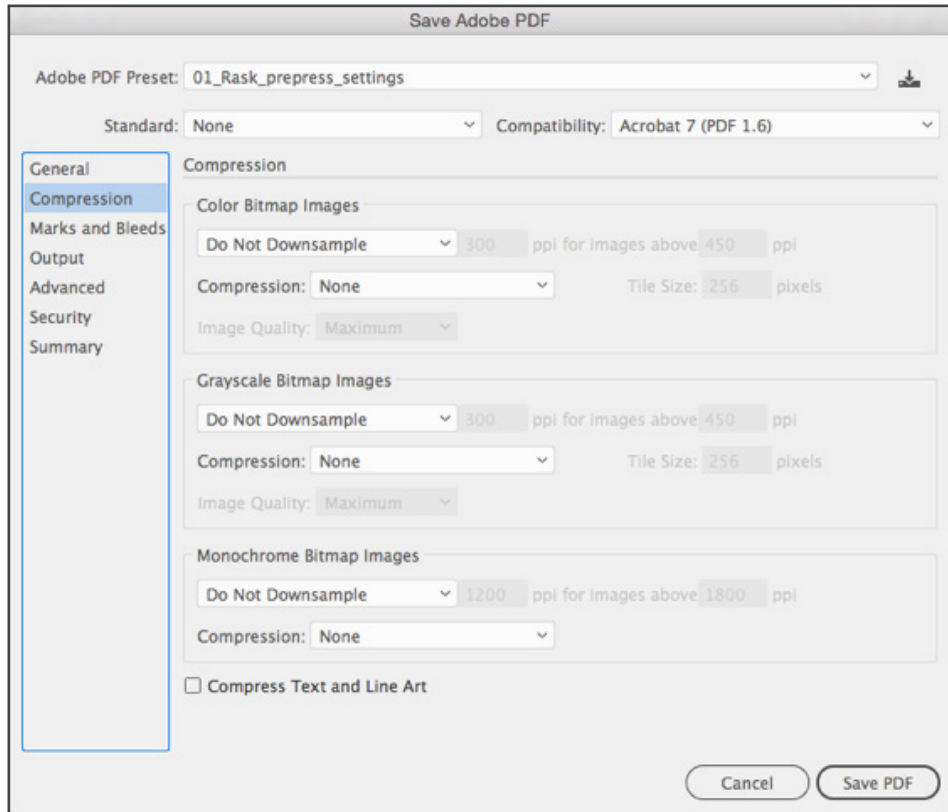
- 1 inklayer of white ink = **60%**
  - 2 inklayers of white ink = **65%**
- 

# Save Adobe pdf – Settings

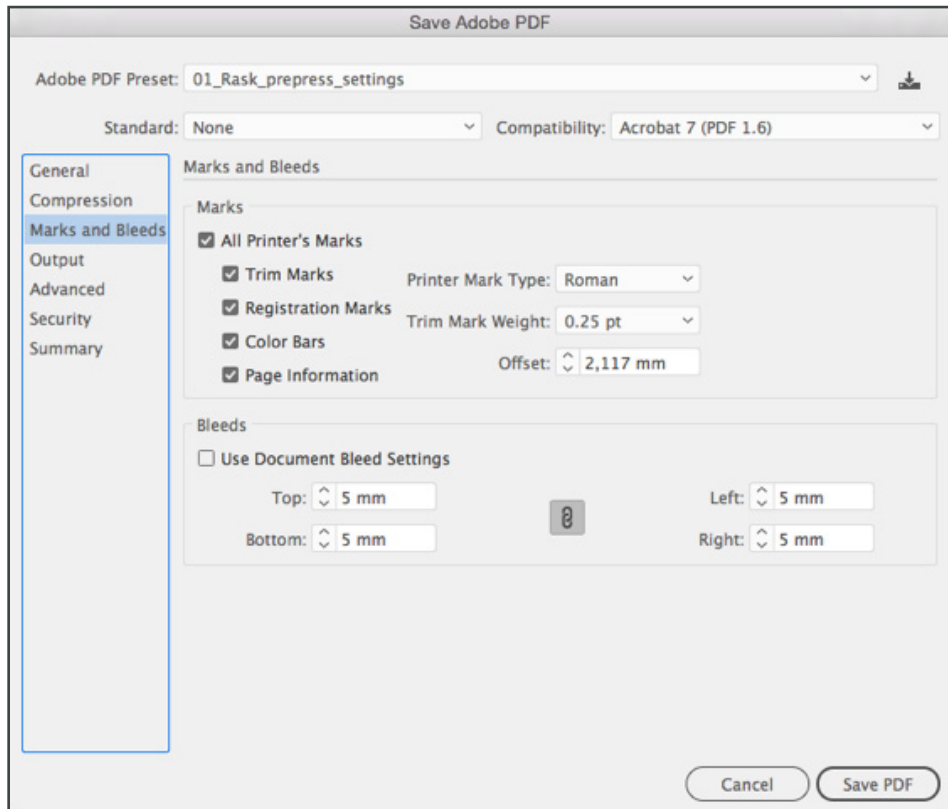
1.



2.

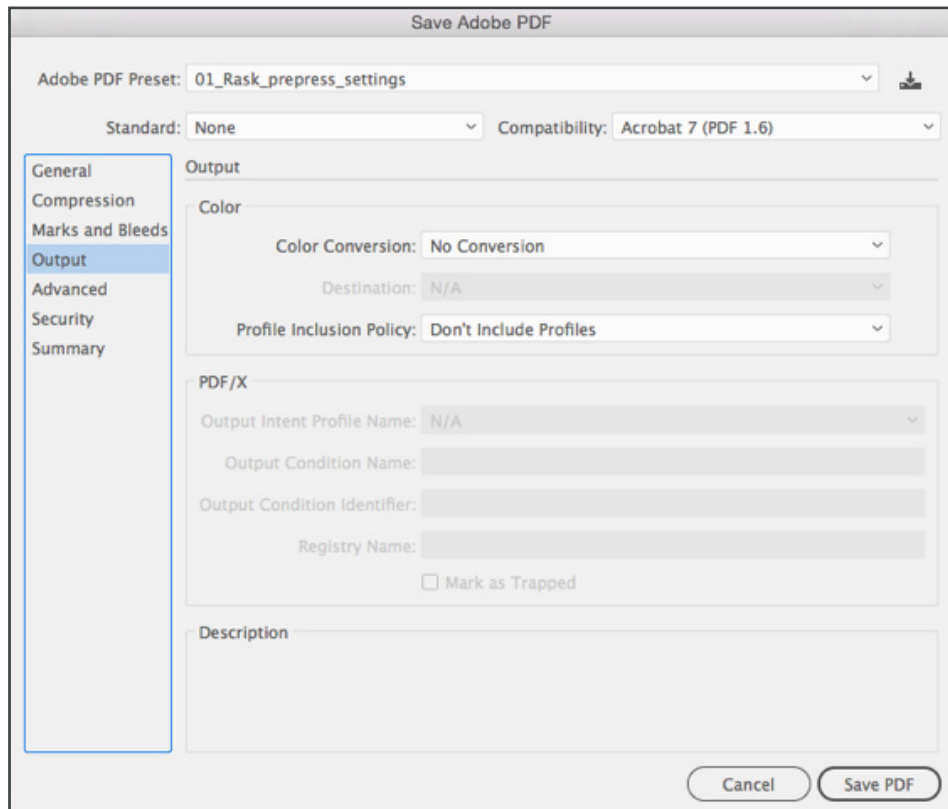


3.

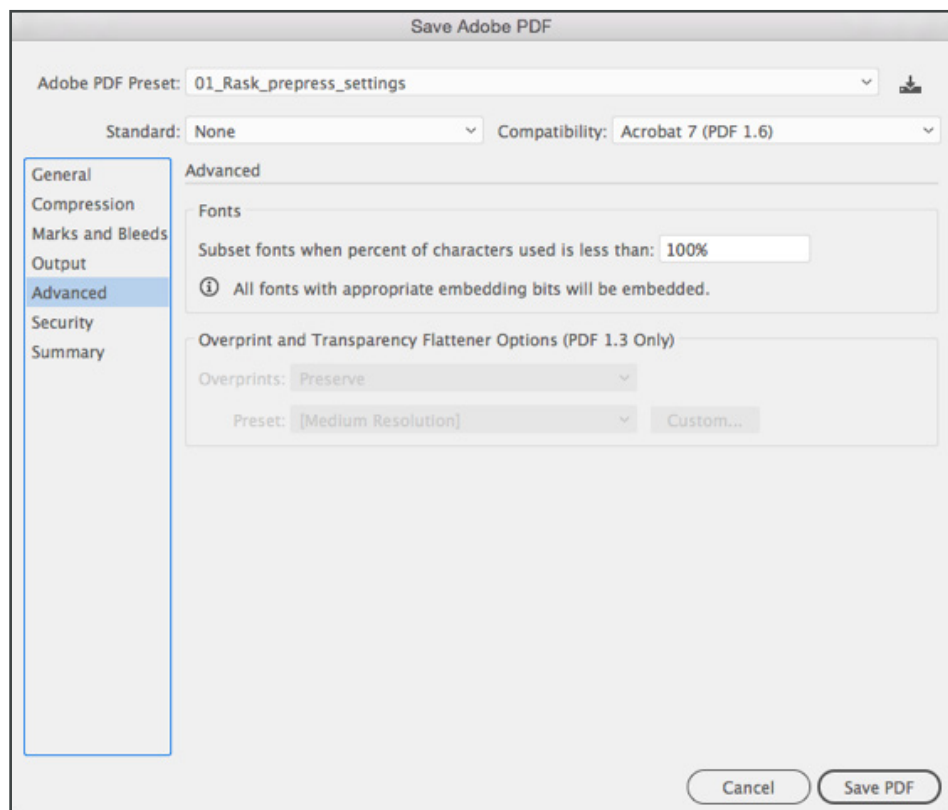




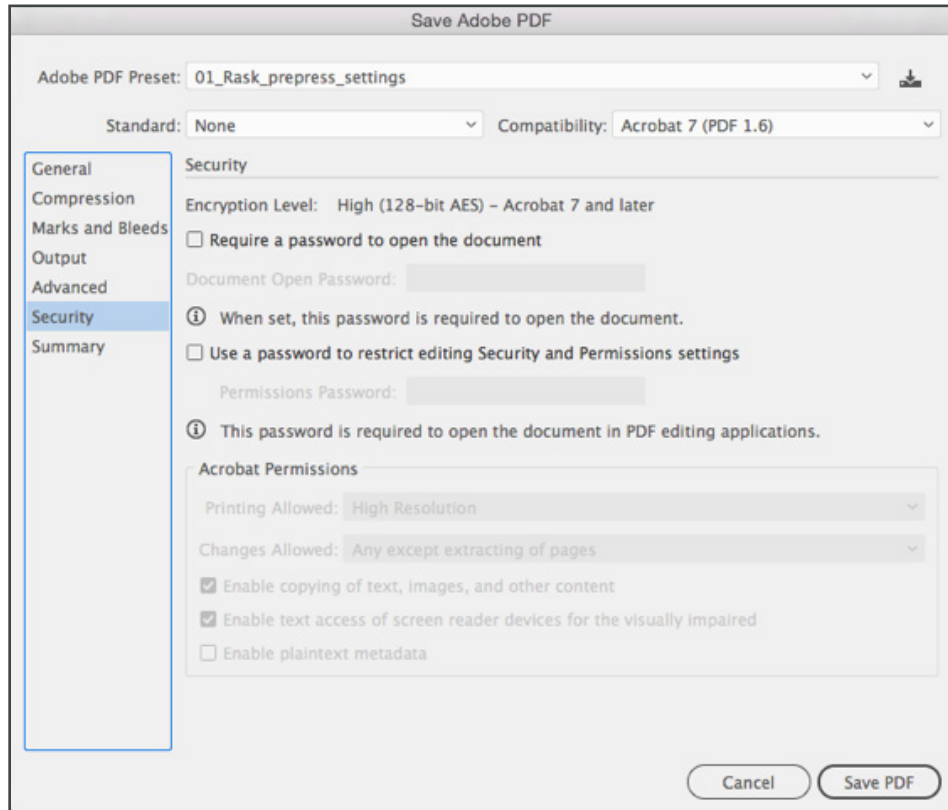
4.



5.



6.



7.

