

Aanleverspecificaties

Bestanden opmaken:

Gebruik de aanleverspecificaties voor het aanleveren van perfecte bestanden. Je wilt natuurlijk de beste kwaliteit. Zorg er daarom voor dat bestanden goed zijn opgemaakt. Maak tijdens de opmaak van jouw PDF-bestand een inschatting welke resolutie geschikt is voor de toepassing. Normaal gesproken geldt: hoe hoger de resolutie, hoe scherper de print. Lever echter geen onnodig grote bestanden aan. De geadviseerde resolutie is 300 PPI op ware grootte.

Tips voor een optimaal resultaat:

- Lever je bestanden bij voorkeur aan in PDF (met de geadviseerde PDF voorinstellingen), of eventueel in JPG of PNG. Het is niet mogelijk je bestanden aan te leveren in TIF, PSD, PSB, AI of EPS. Zet deze bestanden dus altijd om.
- Gebruik nooit de optie aanleveren als JPG om bestanden groter op te maken dan voor PDF mogelijk is.
- Heb je een bestand dat op schaal wordt gemaakt? Downsamenen bij het opslaan van de PDF raden we dan af.
- Pas zip-compressie toe, zodat er geen kwaliteit verloren gaat.
- Voor de afwerkingen geldt 0,3 cm afloop per zijde.
- Hou daarnaast 0,3 cm.
- Lever je bestanden aan zónder snijtekens.
- Voer geen bewerkingen in Acrobat uit, zoals het croppen van snijtekens of het aanpassen van het formaat. Bewerkingen in Acrobat worden door ons systeem ongedaan gemaakt.
- Lever geen versleutelde PDF-bestanden aan.
- Als je een JPG-bestand met een ingesloten kleurprofiel gebruikt tijdens het uploaden, wordt dit profiel niet ingesloten door ons systeem en wordt het standaard profiel (FOGRA39 of sRGB) aan het bestand toegewezen. Voor het beste resultaat raden we je aan om het bestand aan te leveren als PDF met een ingesloten kleurprofiel.
- Gebruik in je bestanden maximaal 30.000 pixels per zijde.
- Gebruik daarnaast maximaal 2 GB aangegeven bij afbeeldingsgrootte in Photoshop.
- Tenslotte: afvlakking zorgt in bepaalde gevallen voor zwaardere en moeilijker te verwerken bestanden.

Lettertypen en lettercontouren:

Zet actieve tekst altijd om naar lettercontouren. Zo worden teksten vastgelegd en veiliggesteld, voorkom je fouten in je print. Sluit lettertypen voor de zekerheid in (in je PDF).

Lagen in de PDF:

Vlak bestanden af en verwijder onzichtbare/verborgen lagen. Onze RIP-software kan uit de opbouw in lagen geen informatie halen over de printlagen. Werken met lagen is handig tijdens de opmaak, maar vormt risico's in de RIP en maakt bestanden onnodig groot. Laagopbouw wordt tijdens onze geautomatiseerde voorbereiding afgevlakt. Bij onzichtbare/verborgen lagen vanuit Illustrator bestaat het risico dat deze toch geprint worden.

Overdruk en transparanties:

In de RIP-software wordt vulling/lijn overdruk herkend en gesimuleerd. Kleuren van overlappende objecten met overdruk worden bij elkaar opgeteld. Hierdoor ontstaat een nieuwe full color opbouw. Wit als proceskleur (CMYK 0-0-0-0) op overdruk, wordt niet zichtbaar. Deze softwarefunctie dient vooral voor de herkenning van steunkleuren, zoals witprint onder/boven de full color objecten.

Tips:

- Vink 'Overdrukken simuleren' in het uitvoervoorbeeld in Adobe Acrobat (Pro) aan om het effect van overdruk en transparantie te controleren.
- Door de cursor in de opmaak te plaatsen, kun je controleren welke opbouw er precies gegenereerd wordt. De waarden van proces- en steunkleuren zijn zichtbaar in het venster 'Scheidingen'. De waarden vormen de input voor de RIP.
- In Adobe Illustrator is het effect te controleren onder het menu 'Weergave' bij 'Voorvertoning overdruk'.
- De bovenstaande manieren kloppen niet altijd, om er zeker van te zijn raden we aan ook altijd in Adobe Illustrator te checken of het desbetreffende object op overdruk staat of niet.

Let op: transparantie effecten in Adobe Illustrator kunnen hetzelfde resultaat geven als overdruk en/of worden niet altijd juist vertaald in de RIP. We raden je daarom aan niet met transparantie effecten te werken. Doe je dit wel, vlak je bestand dan altijd af om ongewenste resultaten te voorkomen.

* Productbeschrijving Plexiglas:

Plexiglas, ook wel bekend als acrylaat, polymethylmethacrylaat, altuglas of perspex, is lichter, 25 x sterker en duurzamer dan glas. Het materiaal heeft een luxe en chique uitstraling en wordt voorzien van UV-prints. Jouw print wordt direct op het acrylaat aan de achterzijde geprint.

Eigenschappen acrylaat

- uitstekend UV- en weersbestendig hierdoor geschikt voor zowel binnen- als buitentoepassingen.
- de transparante uitvoeringen zijn optische zeer helder.
- houd er rekening mee dat Plexiglas* krasgevoelig is.

Productieproces

Het gebruikte Plexiglas* wordt vervaardigd d.m.v. extruderen. Bij extruderen wordt het pmma via een wormwiel door een spuitmond gespoten op de juiste breedte en daarna via walsen van het materiaal wordt de uiteindelijke dikte bereikt. Extruderen zorgt voor een plaat met weinig tolerantie.

Montage van Plexiglas

Je bevestigt jouw Plexiglas* panelen met afstandhouders. Plaats de afstandhouders maximaal om de 80cm. Houd er bij de montage rekening mee dat Plexiglas krasgevoelig is. Plexiglas* heeft een relatief hoge uitzettingscoëfficiënt. Dit betekent dat bij wisselende temperaturen het Plexiglas* gaat werken. Dit kan een paar millimeter zijn per meter. Houd bij het monteren van Plexiglas* hier dan ook rekening mee door je afstandhouders iets ruimer te monteren. Zo heeft je paneel meer ruimte om uit te zetten en voorkom je dat het Plexiglas* paneel bol gaat staan.

Specificaties:

Materiaal:	Geëxtrudeerd plexiglas
Gewicht	10 mm: 12 kg./m ²
Brandcertificaat	Nee
Printtechniek	UV-print
Maximale printhoogte uit één stuk	202 cm
Maximale printbreedte uit één stuk	300 cm
Dikte	10 mm
Textuur	Glad
Afwerking	Rondom frezen geen boorgaten
Binnen/buiten	Binnen en buiten
Waterafstotend	Ja
Translucent	Ja
Minimale afname	0,2 m ²
Uitzettingscoëfficiënten	0,07 mm per meter per graad celcius
Tolerantie op de dikte	geëxtrudeerde: 10 % van de dikte