

# Spesifikasjoner for trykkunderlag

2023



## Glomma Papp

Spesifikasjoner for trykkunderlag  
til flexo- og digitaltrykk.

versjon 3

22.02.23

# Innhold

Spesifikasjoner for  
trykkunderlag  
versjon 3  
2023

Spesifikasjoner til trykkunderlag er et hjelpeverktøy for våre kundekontakter som jobber med- og skal sende trykkunderlag til Glomma Papp AS. Her står det bland annet om hvilke filunderlag og trykkfarger det benyttes i flexo, digital- og superflexotrykk.

## **Innhold:**

- Flexotrykk
- Digitaltrykk
- Superflexo

# Flexotrykk

Hva må til for å lage det perfekte trykkunderlaget til flexotrykk.

Flexotrykk er den vanligste trykkmetoden for bølgepapp. Den brukes ved enkel trykk når kravene til detaljer er begrenset. Vi trykker med 22 punkter pr. cm.

Man benytter en klisje pr. farge. Denne klisjeen kan brukes til mange gjennomkjøringer og repeater av en vare.

Vi kan trykke fra en til seks farger og trykker kun i PMS Pantone Solid eller rene CMYK-farger, som cyan, magenta, yellow og sort. Layouten kan ikke lages med gjennomsiktige farger, men du kan bruke en PMS-farge i raster fra 5-100%. Det blir sjeldent vellykket hvis du ønsker skygge under en skrift eller form.

Vi har to typer av lakk. Den ene typen er for å evt. forseile en farge som inneholder mye pigment for ikke å smitte av og har liten effekt for utseende. Den andre er en friksjonslakk som kan tilføres for å gjøre esken mindre glatt ved stabling. Denne vil gjøre utseende mer matt. Begge brukes bare på bestrøket papir. Begge gjelder som en farge og må ha egen klisje.

Man kan trykke på både hvit og brun papp, men da må man tenke på at fargen vi forandre seg da vi bruker transparente farger.

Vi har forskjellige papirkvaliteter, bestrøket og ubestrøket papir. Det er viktig å vite papirkvaliteten før man lager et trykkunderlag, da fargene forandrer seg veldig fra bestrøket til ubestrøket papir. Ubestrøket kvalitet opptar mer farge og derfor blir fargen mattere, mens på bestrøket blir fargene mye klare. På ubestrøket papir benytter man PMS U og på bestrøket papir PMS C.

Vi trykker bilder, men de må tilpasses til en til fire farger. På grunn av noen millimeter avvik i passtrykken vil det aldri bli som du ser på en skjerm. Bildene må være høyoppløslige 300 dpi i 1:1 størrelse. Send alltid bildene med ved siden av trykkunderlaget.

Alle fonter/skrifttyper bør være vektoriserte (outlined)

Minimum tekststørrelse på negativ tekst er ca. 8 pkt.  
Minimum tekststørrelse på positiv tekst er ca. 6 pkt.  
Minimum linjetykkelse på negativ trykk ca. 1 mm.  
Minimum linjetykkelse på positiv trykk ca. 0,5 mm.  
Alt avhenger av maskin, fonttype og trykkunderlag.

Flere navn: Postprint

Trykkunderlag sendes over e-Mail enten som PDF eller ai.fil.  
For tyngre filer overfører du med: <https://www.wetransfer.com>

# Digitaltrykk

Hva må til for å lage det perfekte trykkunderlaget til digitaltrykk.

Digitaltrykk gir mulighet for høy oppløsning i rastergrafikk og passer bra for å trykke små eller mellomstore opplag i store format.

Display og butikkmateriell trykkes som oftest i digitaltrykk.

Alt trykkunderlag skal lages i CMYK. Hvis man ønsker å bruke PMS-farger er dette også mulig, men disse blir omgjort til CMYK ved trykking.

Bilder skal minimum være i 150 dpi i 1:1 størrelse.

Minimum tekststørrelse er 14 pkt. Gjelder både positiv og negativ trykk.

Vår fargeprofil på digitaltrykk: Coated FOGRA39 (ISO 12647-2:2004)

Alle fonter må være vektoriserte (outlined).

Underlag for trykking sendes over e-Mail enten som PDF eller ai.fil.  
For tyngre filer overfører du med: <https://www.wetransfer.com>

# SuperFlexo

Hva må til for å  
lage det  
perfekte  
trykkunderlaget  
til superflexo.

Denne trykkmetoden velges når opplaget er stort eller om vi ønsker høy trykkkvalitet, samtidig som vi vil bevare bølgepappens stablestyrke.

Superflexo brukes blant annet på ytteremballasje med høye krav til gjengivelse av bilder og logo.

Ofte er emballasje til PC, TV, møbler eller matvarer trykket i superflexo, men også hvis det er enkel trykk med mer enn fire farger og høyt opplag, er dette en egnet trykkmetode.

Superflexo egner seg godt til fotografiske fremstillinger og benyttes også til emballasje i massivpapp.

Trykken kommer på store ruller, som oppbevares på lager hos oss.

Superflexo trykkes med 42-60 punkter pr. cm, altså rett opp under offset.

Med åtte trykkvalser kan man kombinere både CMYK, PMS-farger og lakk.

Flere navn: Fortrykket liner eller Preprint.

Underlag for trykking sendes over e-Mail enten som PDF eller ai.fil  
For tyngre filer overfører du med: <https://www.wetransfer.com>

## Innhold

Illustrasjoner av  
forholdsregler  
for fremstilling  
av trykkunderlag  
til flexotrykk.

Det er en del hensyn vi må ta, når vi utvikler layout til flexotrykk. Disse eksemplene må vi ta hensyn til for at det ferdige trykkresultatet skal bli best mulig.

### Innhold:

- Pantone U- og C-farger
- Trykking på hvitt og brunt papir
- Overlapp og misspass av farger
- Heldekktrykk av sjaktler
- Fontstørrelser
- Negativ og posetiv trykk
- Rastertrykk

# PMS Formular Guide

Pantone Formular Guide, eller Pantoneviften, er et verktøy som brukes for å velge trykkfarger av de fleste som tilverker trykkunderlag/ layout. Når man trykker i flexotrykk kan denne fargeviften KUN brukes som en guideline da fargeviften er trykket i CMYK, med offset og på kartong.

Vår produksjon jobber for å fremstille våre trykkfarger så like som mulig etter Pantone fargeviften, men fargen vil aldri bli 100% lik som fargen vist i fargeviften.

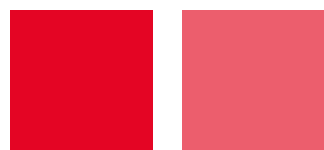
## PMS U og- C-farger

Å trykke på lettbestrøket papirkvalitet kontra på ubestrøket utgjør en stor forskjell på fargene. På bestrøket papir får vi mye mer “smell” i fargene, de er dype og klare, og på grunn av papirkvaliteten blir de blankere.

På ubestrøket papir vil fargene fremstå som matte og helt uten “smell”. De er ofte mye lysere i metthetsgraden og det er veldig forskjell på “søsterfargen” i C-skalaen.

Eks.

PMS 185 C/ PMS 185 U



PMS 281 C/PMS 281 U



PMS 360 C/PMS 360 U

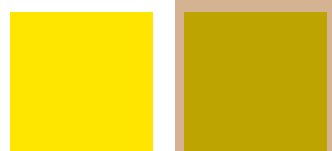


## Trykking på hvitt og brunt papir

Å trykke på brunt eller hvitt papir har stor betydning for sluttresultatet. Trykkfargene vi bruker er transparente, så fargen på papiret vil synes igjennom.

Eks.

PMS Gul C/ PMS Gul C



PMS 185 C/ PMS 185 C



PMS 151 C/ PMS 151 C



PMS 375 C/ PMS 375 C



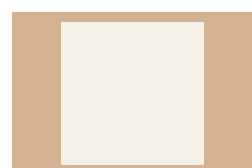
PMS 320 C/ PMS 320 C



PMS 293 C/ PMS 293 C



Vi kan godt trykke hvitt på brunt papir, men det vil aldri bli 100% hvitt fordi pappfargen vil synes gjennom trykkfargen.

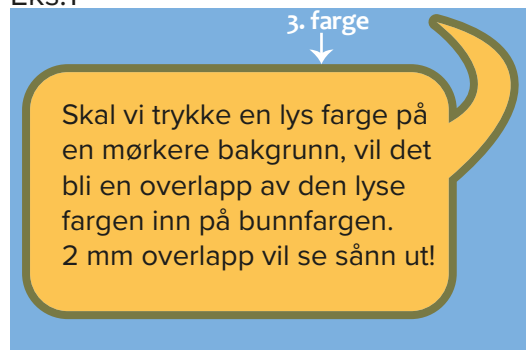




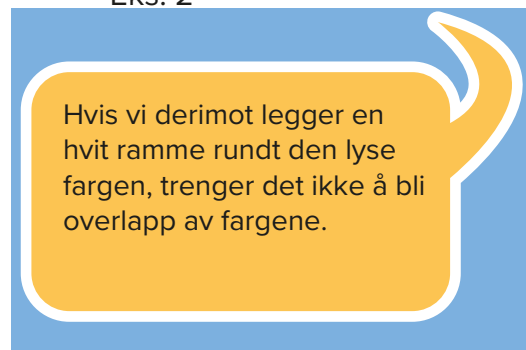
## Overlapp og mispass av farger

Vi bruker transparente trykkfarger. Trykker vi en lys farge over bunnfargen, vil bunnfargen synes igjennom (eks. 1). Derfor må vi lage utsparring ut i klisjeen, for å få det beste fargeresultatet (eks. 2)

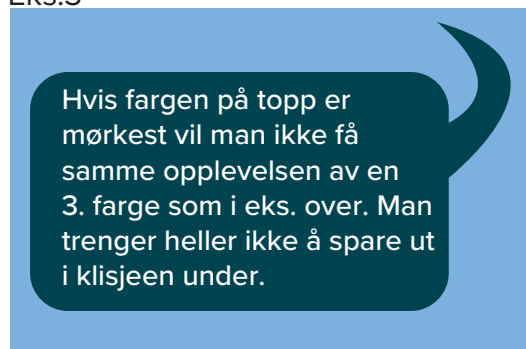
Eks.1



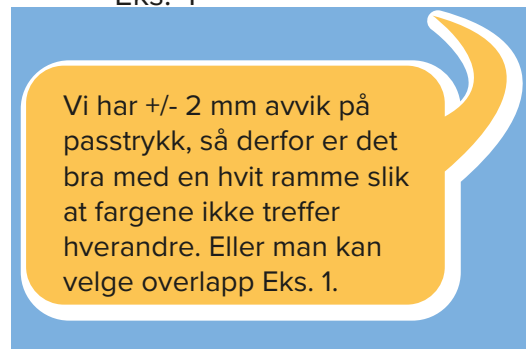
Eks. 2



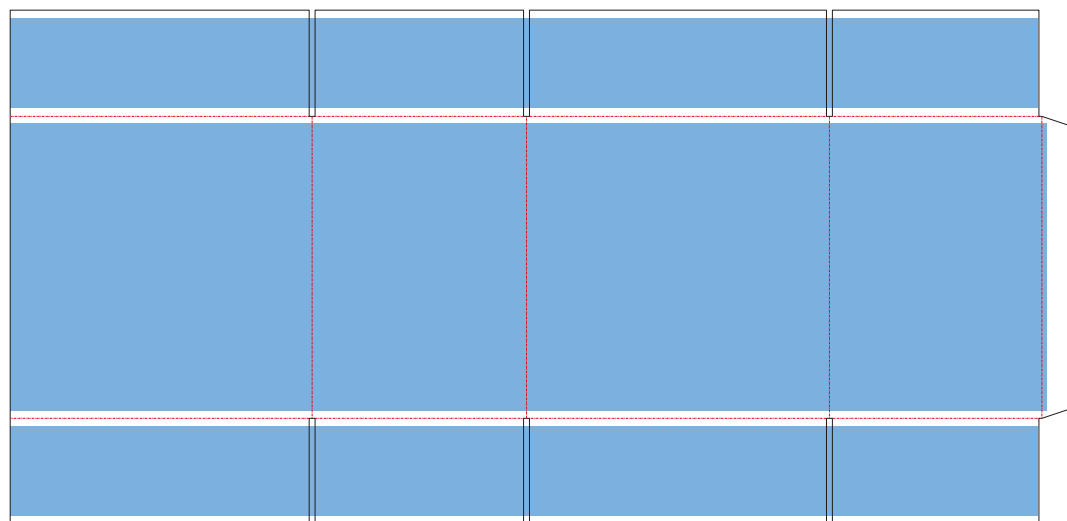
Eks.3



Eks. 4



## Heldekktrykk av sjaktler



Ved heldekk på sjaktel uten stans må vi spare ut 8 mm over og under omkretsrillene.

## Font- størrelser

- Negativ og  
positiv trykk

- Rastertrykk

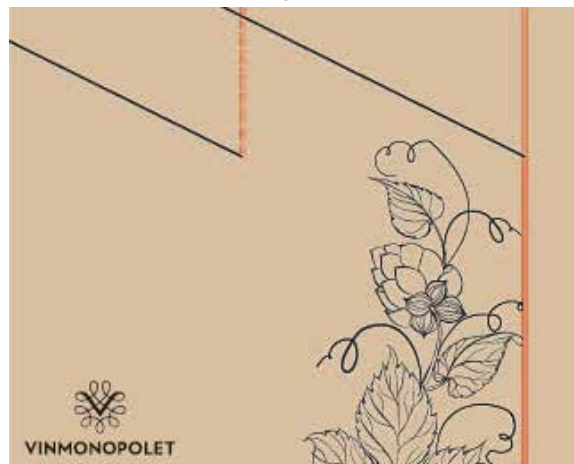
Tommelfingerregler for skrift:

1. Minste størrelse på negativ skrift er 8 pkt. (ikke tynn fonttype)
2. På positiv trykk er det 6 pkt.
3. Skrift kan ikke stå i raster.



Strektykkelse:

- Negativ trykk min. 1 pt.
- Positiv trykk min. 0,5 pt.
- Streker kan ikke trykkes i raster



Rastertrykk:

- Forløpning kan gå fra 5-100%



Alt dette avhenger av hvilken maskin man skal trykke på og på hvilken flute som er valgt. Våre designere vil tilpasse trykken etter dette.

## Bilder

Riktig oppløsning  
Riktig størrelse

Inneholder trykkfilene bilder, skal disse alltid følge med som vedlegg.

Riktig oppløsning på et bilde til flexotrykk er 300 dpi i 1:1 størrelse.  
Hvis bilde må forstørres bør det derfor ha mer enn 300 dpi.  
Til digitltrykk kan det ha lavere oppløsning, men det kommer litt an på motivet, og da må bilde være i 1:1 størrelse.



Bilde nr. 1 har en oppløsning på 72 dpi og er litt forstørret. Man kan se punktene bilde er bygget opp av.

Bilde nr. 2 har 300 dpi og er klart og fint.

Bilde nr. 3 er gjort om til 1 PMS-farge og har riktig oppløsning.