

## Flexodruk mogelijkheden en beperkingen Pocket Packs

### 1. Wit als ondergrond

De folie van onze Pocket Packs wordt van bedrukking voorzien door middel van flexodruk. De folie is PE-LD (volgens ISO norm 1043-1). Dit materiaal ook bekend als low density polythelene is transparant, maar niet geheel kleurloos. Om de kleuren bij bedrukking zo goed mogelijk tot hun recht te laten komen wordt voordat de gewenste kleur wordt gedrukt, wit als ondergrond gedrukt. De helderheid van de kleur is minder als er geen wit onder wordt gedrukt. Als de eerste tissue uit het pakje is verwijderd, wordt de doorschijnendheid van het materiaal zonder witte ondergrond beter zichtbaar.

Hieronder is weergegeven wat er met de kleurintensiteit gebeurt als er geen wit onder de bedrukking wordt gedrukt.



Zonder wit (90%)



Wit als achtergrond (90%)

### 2. Registratie / volvlakbedrukking in PMS kleur

Bij flexodruk worden drukrollen (stempels) van rubber vervaardigd die de drukinkt op het materiaal aanbrengen. De folie is van nature enigszins rekbaar. Deze natuurlijke elasticiteit van het materiaal gecombineerd met de technische kwaliteit van de flexopers (34 lijnen per cm / 86 lijnen per inch) geeft bij full colour drukken beperkingen wat betreft scherpte en exacte kleurregistratie. Volvlak bedrukking in een PMS-kleur zorgt voor het beste resultaat.

- Maak teksten bij voorkeur op in volvlak; bijvoorbeeld een pantonekleur (PMS-kleur) of alleen cyaan, alleen magenta, etc.
- Voor logo's en beeldmerken geldt hetzelfde als voor teksten.

Full colour teksten of afbeeldingen worden opgebouwd uit meerdere drukgangen (cyaan, magenta, geel en zwart). Door gebruik van rubberen stereo's en de elasticiteit van het te bedrukken materiaal is perfect sluitwerk nauwelijks te realiseren. Hieronder wordt een logo vergroot weergegeven waarin duidelijk zichtbaar is dat de verschillende drukgangen niet exact op elkaar terecht komen.



Bovenstaande is geen reden tot klacht (360%)

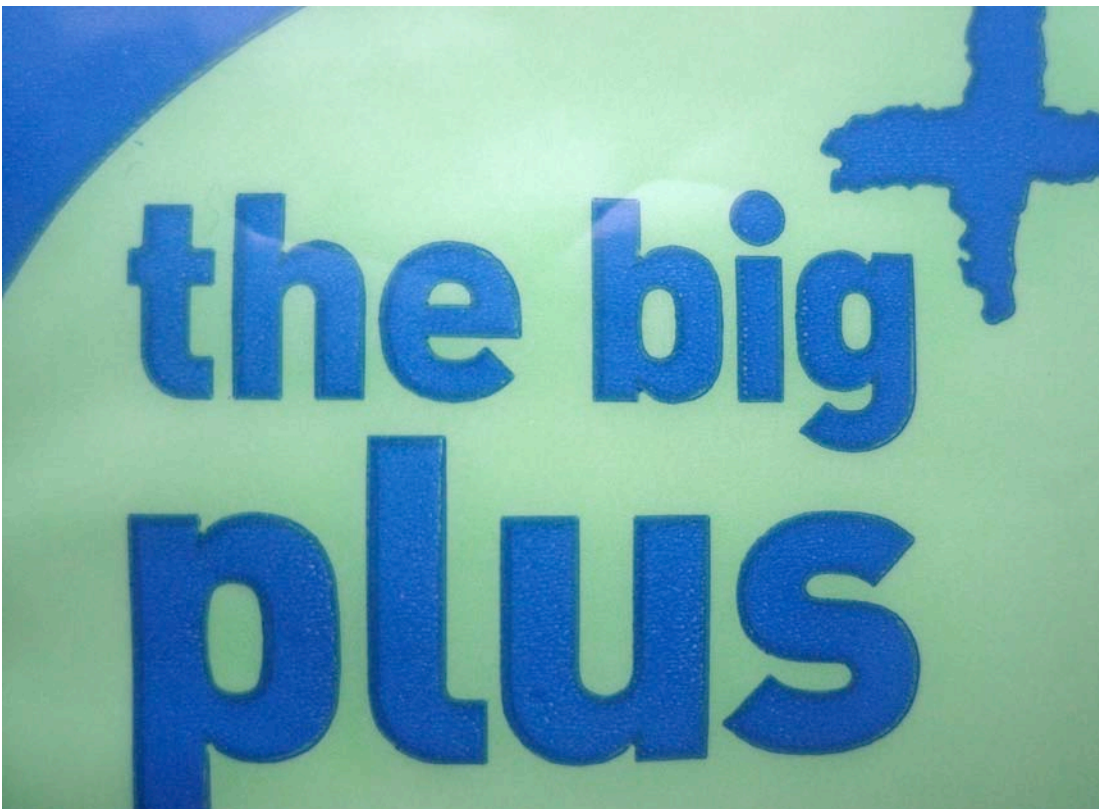


Als een logo in 1 PMS kleur is opgebouwd is de tekst goed leesbaar en scherp. (445%)

Zonder overfill kunnen er witte lijntjes bij gebruik van PMS kleuren ontstaan. Dit is geen reden tot klacht. (290%)



De kans op witte lijntjes kan in de prepress fase verkleind worden door overfill toe te passen. Zie foto beneden (500%):



Bij overfill kunnen donkere of anders gekleurde randjes tussen de twee verschillende PMS kleuren ontstaan. Ook dit is geen reden tot klacht.

### 3. Verschuivingen

Aangezien pocketpacks zijn vervaardigd uit flexibel materiaal (polyethyleen) en productie plaats vindt in een machine die  $\pm 300$  pakjes per minuut maakt, is het nagenoeg onmogelijk om de vouw en plakvlakken van alle pakjes 100% identiek te laten zijn. Bovendien zijn de hoeken van de pakjes niet precies rechthoekig en kan oscillatie van enige millimeters in horizontale en verticale richtingen optreden. Bij vervaardiging van het ontwerp is het raadzaam om hier rekening mee te houden. Dit heeft te maken met product en is geen reden tot klacht.

Hieronder zijn voorbeelden te zien waarbij verschuiving is opgetreden:

1. Niet exact op hoek
2. Aansluiting van de linker- en rechter zijkant
3. Verschuiving naar boven en onder
4. Scheef plakken



1. (140%)



2. (70%)



3. (90%)



4. (100%)

#### 4. Extra kleur

Houd er rekening mee dat bij een opmaak in opgebouwde kleuren (CMYK) meestal een aparte (extra) kleur gebruikt wordt voor de tekst om een goede leesbaarheid te behalen. (CMYK + kleur tekst + wit = 6 kleuren). Er wordt vaak een 2de zwarte druklaag gebruikt voor zwarte tekst en voor het zwart uit een full colour foto. Het is van belang om te weten dat het drukken door middel van rubberen drukrollen een moeilijk procédé is. In sommige gevallen is het daarbij onmogelijk om een volvlak en raster in dezelfde kleur te laten drukken door hetzelfde rubberen stempel (stereo). In zulke gevallen kan het noodzakelijk zijn om een extra rubberen drukrol te gebruiken – dit geldt als extra kleur.



1-4 full colour (cyaan / magenta / geel / zwart) + 5 wit + 6 extra zwart (tekst) + 7 PMS 485 (90%)

#### 5. Lijmrand

Aan één zijkant wordt de folie geplakt. Als er op deze zijde tekst wordt geplaatst kan het zijn dat deze of niet goed leesbaar is of dat een deel van de tekst bedekt wordt. Er wordt daarom geadviseerd hier geen tekst te plaatsen of anders de tekst uit het midden te plaatsen.



Tekst uit het midden geplaatst. (170%)



Tekst in midden geplaatst waardoor deze niet meer volledig leesbaar is. Dit is geen reden tot klacht. (160%)

### 6. Opening

Er zijn 2 aspecten waar rekening mee moet worden gehouden bij het ontwerp rondom de opening van de packs. Door de snelheid van de productie kunnen de plaatsing van de stickers verschillen en op een andere plaats zitten ten op zichte van de aangegeven plek in de stansmestekening. Door oscillatie zoals beschreven in punt 3 kunnen teksten en afbeeldingen die op de rand van de opening in het stansmes ontworpen worden doorsneden worden. Hieronder zijn hiervan verschillende voorbeelden zichtbaar. Dit is geen reden tot klacht.



Logo wordt doorsneden (100%)



Zin wordt doorsneden (115%)

### 7. Kleine teksten en logo's

Er wordt aangeraden om lijnwerk toe te passen van minimaal 1pt. Teksten kunnen beter niet kleiner dan 8pt. gemaakt worden om goede leesbaarheid te garanderen. Teksten in foto's zijn vaak niet (goed) leesbaar. Om teksten zo goed mogelijk leesbaar te maken kunnen teksten het beste opgemaakt worden in het programma waarin u werkt. Importeer niet uit Adobe Photoshop omdat letters dan vaak hun kracht verliezen en zet teksten om naar "outlines".

Ook komt het vaker voor dat onderdelen van logo's (zoals 'tm', ®, ©, ect) te klein zijn voor een goede weergave. Zie hieronder een aantal voorbeelden:



'TM' niet leesbaar, dit is geen reden tot klacht. (370%)



Teksten in afbeeldingen niet of slecht leesbaar, dit is geen reden tot klacht. (190%)



® leesbaar / dunnere lijnen niet mogelijk (120%)

### 8. Overige tips

- Overdadig ontwerp met bijvoorbeeld schaduwen en andere kleine details leveren meestal niet het gewenste effect. Een strak en duidelijk ontwerp geeft het beste resultaat.
- Juiste weergave van verloop is nagenoeg onmogelijk
- Illustraties opgemaakt in bijvoorbeeld Adobe Illustrator geven haast altijd een beter resultaat dan een foto.
- Bij gebruik van foto's is scherpte en contrast van belang om een goed herkenbaar beeld te geven. Foto's met veel dezelfde tinten kunnen een wat flets resultaat geven. (Foto's 300 dpi)

Tenslotte is onze ontwerpafdeling uiteraard altijd bereid adviezen te geven over de vormgeving.