

# DATENÜBERNAHME

## 1. AKZEPTIERTE DATEIFORMATE

Wir bevorzugen PDF/X-4-Dateien oder Ai-Dateien mit Pdf-Vorschau. Bei der PDF-Erzeugung dürfen Transparenzen nicht reduziert werden.

Bitte stellen Sie sicher, dass die übermittelten Daten virenfrei sind.

**PDF-Dateien dürfen nicht passwortgeschützt sein.**

## 2. STANZKONTUR

Unsere CAD-Abteilung konstruiert und versendet auf Anfrage digitale Stanzkonturen. Die Stanzkontur darf nicht verändert oder skaliert werden und ist in einer überdruckenden Volltonfarbe ins Layout einzubauen.

## 3. FARBEN

Farbige Elemente, Grafiken und Bilddaten sollten in CMYK, Pantone oder HKS angelegt sein. Kein RGB. Für Produkte im Digitaldruck sollten nur Prozessfarben und Weiß als Sonderfarbe verwendet werden. Auf eine eindeutige Schreibweise der Separationen ist zu achten. Nicht verwendete Farben bitte löschen.

## 4. BILDER UND AUFLÖSUNG

- Halbtonbilder 300 dpi
- Bitmaps 1200 dpi

Bilddaten sollten nicht skaliert in das Layout eingebaut werden, um eine Verringerung der Qualität zu vermeiden. Höhere Auflösungen bringen keine Qualitätsverbesserung, sondern erhöhen unnötig die Datenmenge. Alle Bilddaten müssen eingebettet sein.

## 5. FARBPROFILE

**Es sollten keine Profile eingebettet werden.**

## 6. SCHRIFTEN

Schriften müssen vollständig eingebettet sein. Strichstärken von 0,15 mm bei positiver Schrift und 0,25 mm bei negativer Schrift sollten nicht unterschritten werden, um ein Ausbrechen beim Druck zu vermeiden.

## 7. EBENEN

Es muss eindeutig erkennbar und schlüssig sein, welche Ebenen verwendet werden sollen. In der PDF-Datei sollten daher alle nicht verwendeten oder ausgeblendeten Ebenen gelöscht werden.

Eine übersichtliche Anordnung in verschiedenen Ebenen erleichtert die Bearbeitung.

## 8. BESCHNITT

Über die Stanzkontur und den Kleberand hinausragende Elemente brauchen eine Beschnittzugabe:

- 3 mm bei nicht-kaschierten Produkten
- 5 mm bei kaschierten Produkten

## 9. TEXTSTAND

Texte dürfen nicht zu nah an Schnitt- und Rilllinien platziert werden.

Entfernungen:

- 2 mm bei nicht-kaschierten Produkten
- 4 mm bei kaschierten Produkten

## 10. CODES

Codes sollten als einfarbige und nicht gerasterte Vektorgrafiken in das Layout eingebaut werden. Außerdem ist auf ein hoher Kontrast zwischen Code und Hintergrund zu achten, der durch das Erstellen einer Ruhezone erzielt werden kann. Eine Qualitätsprüfung erfolgt nach der internationalen Norm ISO/IEC 15416.

## 11. TRAPPING

Die PDF-Datei bitte ohne Über-/Unterfüllungen anlegen, da wir diese bei Bedarf nach eigenen Kriterien erstellen werden.

## 12. VEREDELUNGEN UND LACKE

Prägung, Prägefolie, Blindenschrift und Lack müssen als separate überdruckende Volltonfarben angelegt sein. Auf eine eindeutige Schreibweise ist zu achten. Prägefolie und Spotlackierung min. 0,2mm Stärke.

## 13. LACK- UND FARBFREIE FLÄCHEN

Der Kleberand ist grundsätzlich von Farbe und Lack freizuhalten. Lack- und farbfreie Flächen müssen eindeutig gekennzeichnet sein.

## 14. FLÄCHENDECKUNG

Die Summe der übereinanderliegenden Tonwerte darf 280 % nicht überschreiten.

## 15. STRICHSTÄRKE

Um ein Ausbrechen und Zulaufen von Linien beim Druck zu vermeiden, sollte eine positive Linienstärke von 0,15 mm und eine negative Linienstärke von 0,25 mm nicht unterschritten werden.

## 16. DATEINAMEN

Um Ihre Daten eindeutig zuordnen zu können, sollten diese nach Produktname und Artikelnummer benannt sein.

Vermeiden Sie Sonderzeichen und Umlaute.

## 17. DATENANLIEFERUNG

- per Mail an [satz@hagerpapprint.de](mailto:satz@hagerpapprint.de) (Daten bis 15 MB)
- per Wettransfer <https://wettransfer.com> (bis 2 GByte kostenfrei)

Bei weiteren Fragen steht Ihnen gerne unsere Druckvorstufe zur Verfügung:  
06849/60 00 - 20 oder [satz@hagerpapprint.de](mailto:satz@hagerpapprint.de)