

Beflaggung und Drucktechnik

Inhalt

Seite 2 **Beflaggung und Konfektion**

- Hissfahnen
- Hochformatsfahnen
- Flaggen
- Spannbänder

Seite 3 **Farbaufbau einer Flagge**

- Besseres Resultat mit Zusatzfarben

Seite 4 **Siebdruck auf Tricotpolyester**

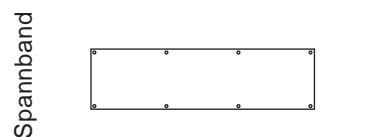
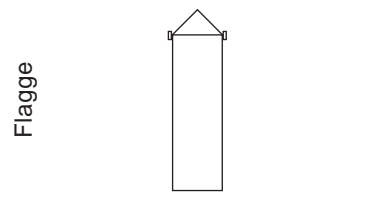
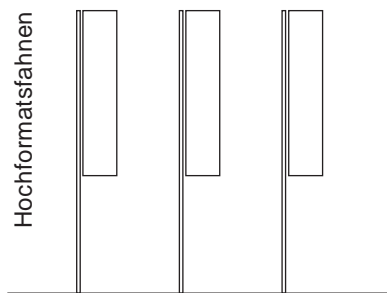
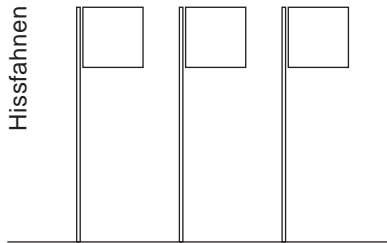
- Rasterweiten
- Datenaufbereitung

Seite 5 **Digitaldruck auf Tricotpolyester**

- Sublimationsdruck
- DCD-Verfahren
- DPD-Verfahren

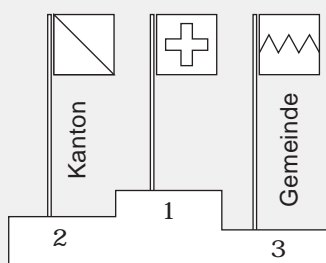
Beflaggung und Konfektionen

Grundsätzlich unterscheiden wir zwischen vier Beflaggungen:



Heraldisch richtig platzieren!

Bei drei nebeneinander stehenden Fahnen, wird die Reihenfolge wie bei einem Podest gehandhabt. (Sicht Richtung Gebäude)



Konfektion und Druckvorstufe

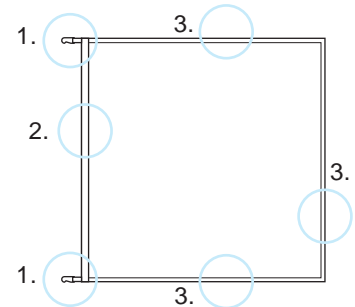
Randabfallende Bildvorlagen

Beachten Sie bitte bei den verschiedenen Beflaggungen die entsprechenden Druckzugaben, welche speziell bei randabfallenden Bildern von Bedeutung sind. Ohne Zugabe würde der Saum auf der Rückseite als unschöne weisse Umrandung erscheinen. Vektor definierte Flächen werden von uns angepasst.

Hissfahne

1. Karabinerhaken mit Schlaufe
2. Gurtband 30 mm (unbedruckt)
3. Saum 15 mm

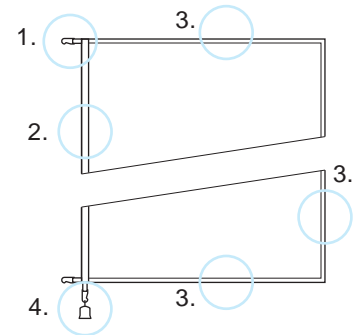
Zugabe für den Druck:
generell plus 30 mm



Hochformatsfahne

1. Karabinerhaken mit Schlaufe
2. Gurtband 30 mm (unbedruckt)
3. Saum 15 mm
4. Karabinerhaken mit Zuggewicht

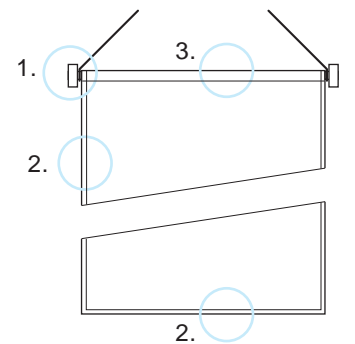
Zugabe für den Druck:
seitlich und unten plus 30 mm
mit Auslegermasten oben plus 90 mm



Flagge

1. Abschlussrodelle mit Querstab und Seilaufhängung
2. Saum 15 mm
3. Hohlsaum 60 mm

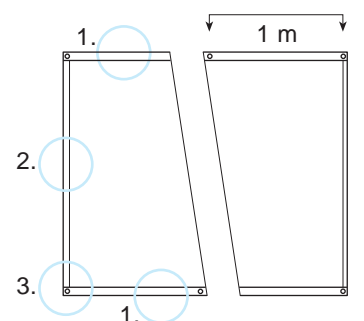
Zugabe für den Druck:
seitlich und unten plus 30 mm
für den Hohlsaum oben plus 90 mm



Spannband

1. Gurtband 30 mm
2. Saum 15 mm
3. Ösen (ca. jeden Meter eine)

Zugabe für den Druck:
generell plus 30 mm



Farbaufbau einer Flagge



4-farbig CMYK plus
Zusatzfarben = besseres
Resultat!

Grossflächige Hintergrundfarben und Schriften

Anhand der unten aufgeführten Musterfahne, zeigen wir Ihnen den Aufbau einer Siebdruckfahne mit Raster und Volltonfarben. Für ein besseres Druckresultat, empfehlen wir bei grossen Flächen und Schriften zusätzliche Volltonfarben zu verwenden.

Siehe Beispiel:

Roter Hintergrund als
zusätzliche
Pantonefarbe 485 C

Logo in 4-Farben (CMYK)

Anstelle des üblichen
Aufrastern des Schriftzuges
Pantone-Rot 485 empfehlen wir
eine Zusatzfarbe in einem
helleren Pantoneton.

Farbtotale:
4-farbig CMYK
plus 2 Pantonefarben
Druck = 6 Farben



Siebdruck auf Tricotpolyester (Fahnenstoff)



Konturenschärfe im Rastersiebdruck

Bei kleinen Flächen und Schriftzügen, welche in 4-Farben (cmyk) definiert sind, entsteht bei der Aufrasterung eine unscharfe Kontur.

Um eine höhere Qualität zu erzielen, empfehlen wir die Verwendung einer Zusatzfarbe (als Pantone definiert).



Linienstärke im Siebdruck

Bei zu dünner Linienstärke oder Serifenschriften "brechen die Linien aus". Dieser Effekt, der auch als "Zulaufen" bezeichnet wird, verstärkt sich bei negativen Schriften und Linien. Das können Sie vermeiden, indem Sie auf eine Mindestlinienstärke von 1 mm in der Originalgrösse bzw. 0,1 mm im Massstab 1:10 definieren. Um Serifenschriften zu "verstärken" kann eine Kontur in gleicher Farbe um die Schrift gelegt werden.

Vektoren

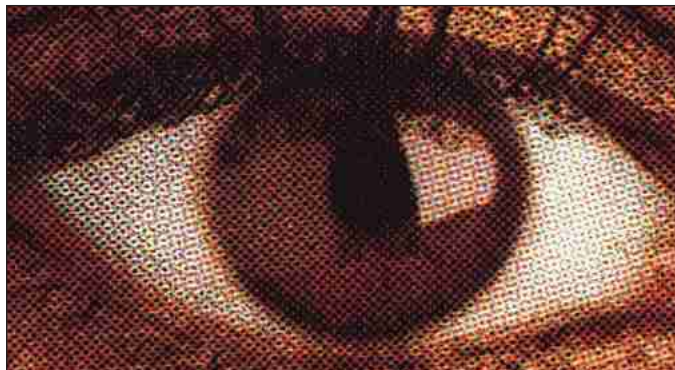
Beachten Sie bitte, dass für eine optimale Druckqualität sämtliche Daten in vektorisierter Form erstellt werden sollten (mit Ausnahme von Fotos). Nur mit Vektordaten (FreeHand, Illustrator) kann eine gute Konturenschärfe erzielt werden.

Rasterweiten

Chemischer Durchdruck: 4/6/9/11 Punkte pro cm/ppcm (10/15/24/28 Punkte pro Zoll/dpi) - Verlaufsraaster werden auf Grund des technisch bedingten Farbzuwachses im Durchdruck zwischen 5 und 100 % dargestellt. Bedingt durch das Druckverfahren und die unterschiedlichen Materialeigenschaften, kann das Druckergebnis vom Proof abweichen. Wir empfehlen deshalb, vor dem Druck grosser Stückzahlen einen Musterandruck. Bei Verzicht eines Vorabmusters, können Farbabweichungen zum Proof als Reklamationsgrund leider nicht anerkannt werden.

Der 6-er Raster gilt als Standardraaster für den Siebdruck auf Tricotpolyester. Obschon er nicht der feinste ist können dennoch gute Resultate erzielt werden. Auf Distanz wirkt der 6-er sogar brillanter als der feinere 11-er Raster.

Der 11-er Raster wird mit einem Aufpreis von 10% zum Standardraaster gerechnet und ist im Moment der feinste Siebdruckraaster mit 100% Durchdruck. Wir empfehlen diese Qualität für den Nahbereich bei Flaggen und Spannbändern.



Bedingt durch das Trägermaterial und den 100% Durchdruck, sind der Rasterweite physikalische Grenzen gesetzt.

Datenaufbereitung

Um ein optimales Druckergebnis zu erzielen benötigen wir:

- Pixeldaten im Massstab 1:10 mit 300 dpi Scanauflösung anlegen
- Sujet und Logos in vektorisierter Form (FreeHand, Illustrator)
- Farbdefinitionen von Logos nach Pantonefarben
- Ein möglichst farbverbindlicher Ausdruck

Da vierfarbige Rasterdrucke im CMYK-Modus gedruckt werden, ist eine Reproduktion definierter Farben (Pantone oder HKS) nicht immer zu 100% möglich. Entsprechend den Möglichkeiten des Vierfarbdruckes wird dann eine Alternativfarbe bestimmt, die der Standardvorgabe am nächsten kommt. Für die Darstellung von Untergrundfarben, Logos und Schriften können im Strichdruck bis zu 4 Zusatzfarben gedruckt werden.

Digitaldruck auf Tricotpolyester



Sublimationsdruck

Das beste Druckresultat
Durchdruck ca. 80 %



DCD-Verfahren

Der beste Digital-Durchdruck
Durchdruck ca. 90 %



DPD-Verfahren

Für grösstflächige
Anwendungen

Digitaldruck - Sublimation

Transfer - Kalender

Mit diesem Verfahren können wir Digitaldrucke im Sublimationsverfahren vom Papier auf Polyesterstoff übertragen.

Die Druckseite des Papiers wird mit dem Stoff zusammen über eine ca. 200 Grad Celsius heisse Trommel geführt. Der Farbstoff wandert (sublimiert) vom Papier in die Faser und wird dort gebunden. Der bedruckte Stoff kann ohne weitere Nachbehandlung verarbeitet werden.

Diese Technologie erlaubt feinste, hochauflösende Drucke und liefert qualitativ das beste Druckergebnis, der Durchdruck ist jedoch höchstens 80% und somit schlechter als beim DCD-Verfahren (90%).

DCD-Verfahren

Digitaler Chemischer Durchdruck

Im Digitalen Chemischen Durchdruck realisieren wir auf einer Druckbreite von 1,50 m (Materialbreite bis 2,00 m) und einer Drucklänge bis 10 m einen sehr guten Durchdruck (ca. 90%). Dieses Druckverfahren ist besonders für kleine Stückzahlen von Flaggen mit kurzfristigen Lieferzeiten geeignet. Das Verfahren ermöglicht eine Rasterweite von 120 Punkte pro cm/ppcm (300 Punkte pro Zoll/dpi)

Für den Druck von Pixeldateien benötigen wir eine farbige Vorlage. Strichgrafiken sollten bevorzugt nach Pantone definiert werden und vektorisiert sein.

Pixeldateien im Massstab 1 : 10 mit 300 dpi Scanauflösung anlegen. Da im Digitaldruck im CMYK-Modus gearbeitet wird, ist eine Reproduktion definierter Pantonefarben nicht zu 100% möglich.

Schwarz-Druck!

Legen Sie schwarze Flächen und Schriften in:

100% Schwarz und 60% Cyan an.

DPD-Verfahren

Digitaler Pigmentdruck

Für die Grossbildproduktion stehen uns die weltweit modernsten Ink-Jet-Printer der Fa. Vutek zur Verfügung. Die Tintenstrahltröpfchen werden in Piezo-Technologie auf die verschiedenartigsten Substrate gebracht. Die hohe Lichtechtheit der Farben wird in einer Haltbarkeit von 1,5 bis 2 Jahren angegeben.

Im Digitalen Pigmentdruck verarbeiten wir flexible Materialien für den Innen- und Aussenbereich mit Bahnbreiten bis zu 5 m. Diese einzeln gedruckten Bahnen können mittels Hochfrequenzschweissverfahren verbunden werden, so dass praktisch jedes Endformat möglich ist. Damit präsentieren wir Ihre Ideen nicht nur gross, sondern riesig.

Bei selbst erstellten Pixeldateien beachten Sie bitte:

Pixeldateien mind. im Massstab 1:10 mit 300 dpi Scanauflösung anlegen (bitte nicht in der Grösse 1:1 mit 300 dpi, ist nicht erforderlich).