

DATEIFORMAT

Bitte überliefern deine Druckdaten im **PDF-Format** (ohne Passwortschutz).

FARBMODUS

Wir benötigen deine Druckdaten im **CMYK-Farbraum**. Dieselbe Farbe kann je nach bedrucktem Trägermaterial geringfügige Abweichungen aufweisen.

! **Pantone-Farben** werden automatisch mit den bestmöglichen Simulationsfarbwerten in den **CMYK-Farbraum umgewandelt**. Achte auf die korrekte Benennung der Pantone-Farben.

Sollte das PDF mit **RGB-Farben** angelegt sein, werden diese automatisch in den **CMYK-Farbraum konvertiert**. Daraus resultierende Farbveränderungen können wir leider nicht beeinflussen.

AUFLÖSUNG VON GRAFIKEN/BILDERN

Die Auflösung wird in der Maßeinheit dots per inch (dpi) angegeben. Die ideale Mindestauflösung für den Druck: **300 dpi**.

SCHRIFTEN

Alle Schriften müssen **in Pfade umgewandelt** werden oder im PDF **eingebettet** sein.

Die **minimale Schriftgröße beträgt 6 pt**.

LINIENSTÄRKEN

Die druckbare **Mindeststärke beträgt 0,25 pt** (0,09 mm) für positive Linien. Negative Linien (helle Linie auf dunklem Hintergrund) müssen eine Mindeststärke von 0,5 pt (0,18 mm) haben.

! Besonders bei den Spezial-Papieren mit offener, saugender Oberfläche sollten die Linienstärken nicht zu fein gewählt werden.

BESCHNITZZUGABE & SICHERHEITSABSTAND

Erstelle deine Datei im Maßstab 1:1 mit einer **Beschnittzugabe von 2 mm** pro Seite. Berücksichtige auch einen **Sicherheitsabstand von 2 mm** zum Endformat.

Die **Beschnittzugabe** ist der Bereich der Druckdaten, der über das Endformat hinaus geht. Somit wird ein randloser Druck gewährt. Die Beschnittzugabe wird nach dem Druck abgeschnitten.

Der **Sicherheitsabstand** ist der Bereich innerhalb des Endformats, der in der Regel keine wichtigen Gestaltungselemente enthalten sollte. So wird verhindert, dass beim Zuschneiden des Endformats wichtige Elemente an- oder abgeschnitten werden.

VERLÄUFE

Bei **Vektorverläufen** die in Illustrator oder InDesign erstellt wurden, kann es zu einer Streifenbildung im Druckbild kommen. Wir empfehlen die Erstellung/ Umwandlung in **Photoshop**, sodass ein **TIFF** oder **JPEG** in der Druckdatei hinterlegt ist.

BEISPIEL: ETIKETT IM ENDFORMAT 80 x 60 mm DRUCKDATEI PDF 84 x 64 mm



 **BESCHNITZZUGABE**
2 mm nach außen
(wird weggeschnitten)

 **SICHERHEITSABSTAND**
2 mm nach innen
(kann angeschnitten werden)

 **STANDARD ECKENRADIUS**
Deine Etiketten werden mit einem
Eckenradius von 2 mm produziert



DRUCKDATENBLATT

DECKWEISS FÜR SILBER UND TRANSPARENT

Beim Druck auf transparenter oder Silberfolie können die Druckfarben nicht voll gesättigt gedruckt werden, sondern wirken dann transparent oder metallisierend. Werden Teile des Motivs mit Deckweiß unterdrückt, wird dieser Effekt neutralisiert und die Farben voll gesättigt gedruckt.

BEISPIEL: ETIKETT AUF SILBERFOLIE

ohne Deckweiß als Sonderfarbe

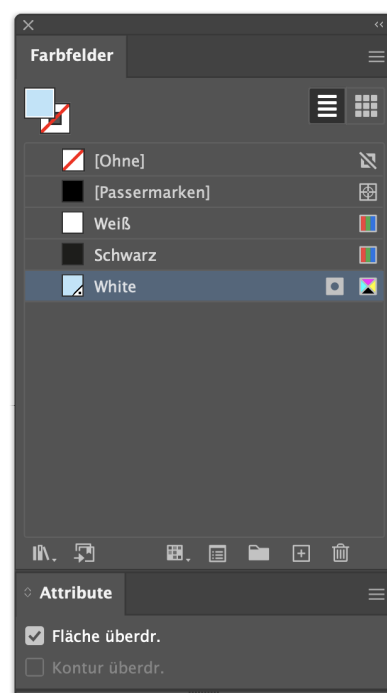
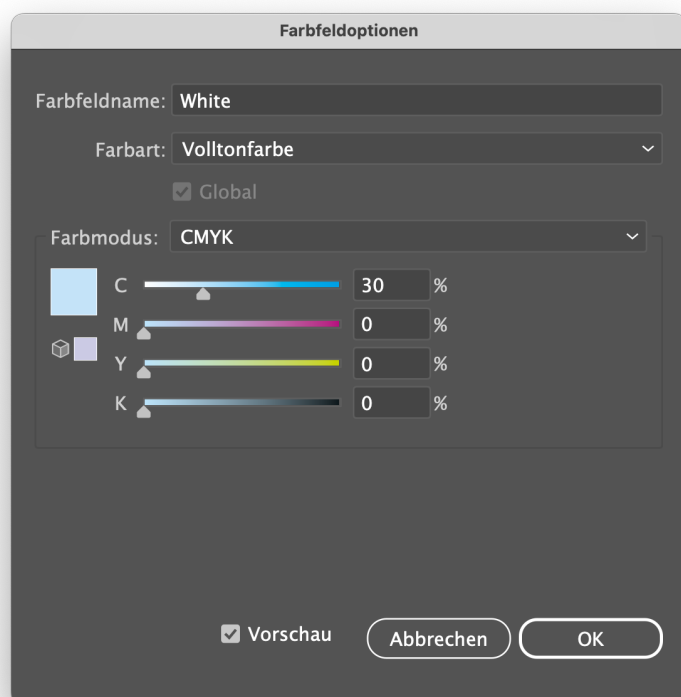
mit Sonderfarbe **White**



Gehe wie folgt vor:

Lege ein neues Farbfeld als **Volltonfarbe mit dem Namen White** an (exakt diese Schreibweise) und weise diesem 30 % Cyan zu.

Lege alle Bereiche, die mit Deckweiß unterdrückt werden sollen als **Vektorfläche mit der Farbe White über deinem Druckmotiv** an, am besten auf einer extra Ebene.



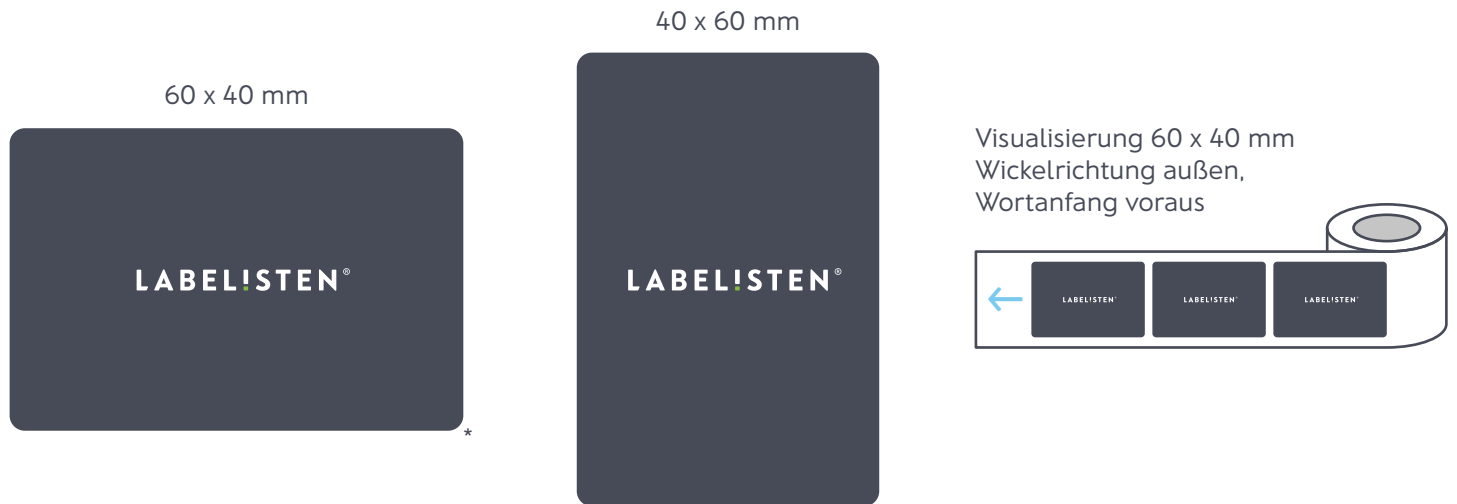
! Diese Flächen müssen unbedingt im Attribute-Fenster auf **überdrucken** gestellt werden!

DRUCKDATENBLATT

FORMATE, STANZEN, SONDERSTANZEN

Durch die Laserstanzung ist beinahe jede Etikettenform möglich. Bitte beachte, dass die Etikettengröße immer in **Breite und Höhe des Etiketts in Leserichtung** ausgelegt ist. Die Wicklung kann bei der Bestellung individuell oder pauschal in den Lieferadressen verwaltet werden. Eine Vorschau der Etiketten auf der Rolle findest du im Warenkorb.

BEISPIEL: ETIKETT IM ENDFORMAT 60 x 40 mm UND 40 x 60 mm (B x H)



*Wir produzieren generell mit **2 mm Eckenradius**.

Beim Anlegen eines Etiketts bestehen über die Auswahl der Form noch weitere Möglichkeiten für eckig, rund bzw. oval und einer Sonderform.



2 mm Eckenradius	<input checked="" type="checkbox"/>
Eckig	<input type="checkbox"/>
Rund/Oval	<input type="checkbox"/>
Sonderstanze auf Seite 1	<input type="checkbox"/>
Sonderstanze mit Perforation auf Seite 1	<input type="checkbox"/>

BEISPIEL: ETIKETT MIT SONDERSTANZE FREIFORM DURCH LASERZUSCHNITT

Sollte ein **anderer Eckenradius** als 2 mm oder eine **Sonderform** gewünscht sein, benötigen wir ein PDF mit 2 Seiten.



DRUCKDATENBLATT

HOTFOIL (METALLIC-VEREDELUNG)

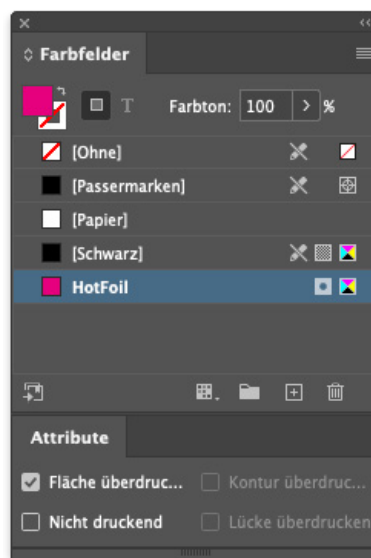
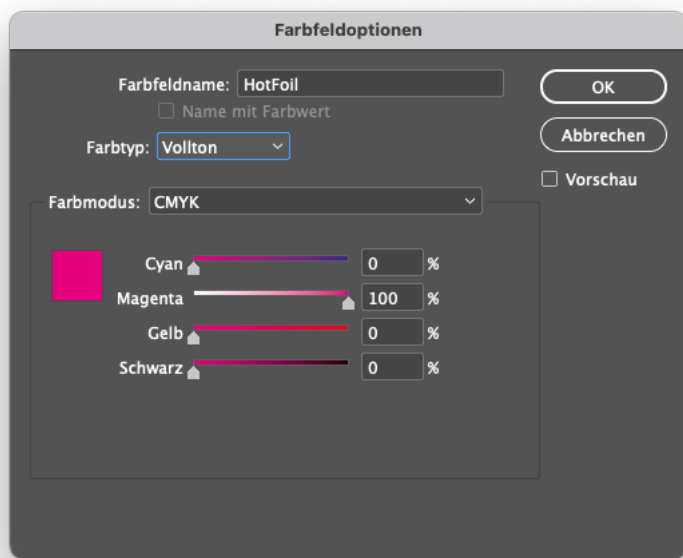
Mittels Heißfolienprägung können Papiere nach dem Druck mit Gold-, Silber- oder Bronze-/Kupferfolie veredelt werden. Dafür müssen in den Druckdaten alle Elemente in der **Sonderfarbe HotFoil** angelegt werden – am besten auf einer extra Ebene und in Pfade gewandelt.

Gehe wie folgt vor:

Lege ein neues Farbfeld als Volltonfarbe mit dem Namen **HotFoil** an (exakt diese Schreibweise) und weise diesem 100 % Magenta zu.

Lege alle Bereiche, die veredelt werden sollen, als **Vektorfläche mit der Farbe HotFoil über deinem Druckmotiv** an, am besten auf einer extra Ebene.

Die Folienfarbe Gold, Silber oder Bronze/Kupfer weist du dem Etikett beim Hochladen in unserem Bestellsystem zu.



! Diese Flächen und Konturen müssen unbedingt im Attribute-Fenster auf **überdrucken** gestellt werden!

BEISPIEL: ETIKETT MIT SONDERFARBE HOTFOIL



Druckdatei mit Überdrucken- oder Separationsvorschau prüfen.

! Für jedes Motiv ist ein Prägewerkzeug notwendig, welches eigens für das Etikett hergestellt werden muss. Die **max. Größe des Prägewerkzeugs ist 130 x 130 mm**. Die **max. Etikettgröße ist 400 x 145 mm**.

ZU BEACHTEN IST:

SCHRIFTEN OHNE SERIFEN

Schriftgröße min. 6 pt

SCHRIFTEN MIT SERIFEN

Schriftgröße min. 7 pt

LINIENSTÄRKE

min. 0,75 pt

SENDE UNS NACH MÖGLICHKEIT DEINE DRUCKDATEI VOR DER BESTELLUNG ZUR PRÜFUNG PER MAIL AN INFO@LABELISTEN.COM

DRUCKDATENBLATT

ALTERNIERENDE ETIKETTEN

Vorder- und Rückseite nacheinander auf der Rolle, geht das? Ja, wir nennen das alternierende Etiketten.

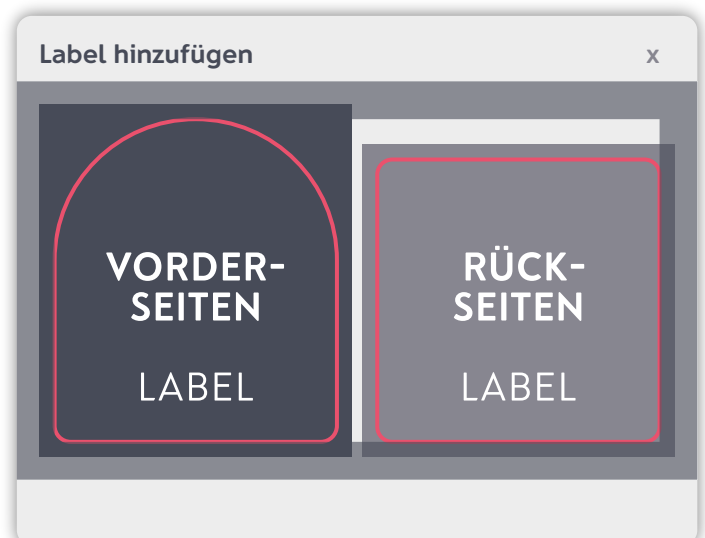
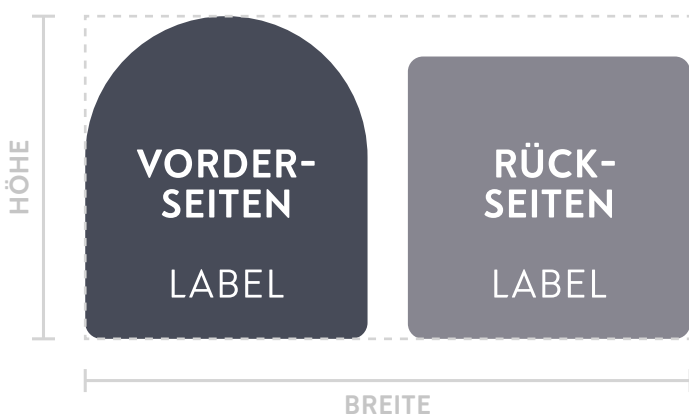
Für alternierende Etiketten müssen die **Druckdaten aus einem 2-seitigen PDF** bestehen. Auf Seite 1 des PDFs darf sich nur die Stanze/Cut-Contour befinden. Sie gibt an, in welcher Form das Druckmotiv auf Seite 2 zugeschnitten werden soll. Das Druckmotiv (Vorder- und Rückseitenetikett) werden nebeneinander auf Seite 2 des PDFs platziert. Form und Größe der Etiketten ist frei wählbar.

BEISPIEL: ETIKETT MIT SONDERSTANZE FREIFORM DURCH LASERZUSCHNITT

Platziere die Vorder- und Rückseite deines Labels nebeneinander. Beachte die benötigte Wickelrichtung.



Im Bestellsystem legst du **beide Etiketten als einen Artikel** an. Die Breite ist die Gesamtbreite beider Etiketten inklusive dem Abstand dazwischen. Als Form wählst du **Sonderstanze auf Seite 1**.



DRUCKDATENBLATT

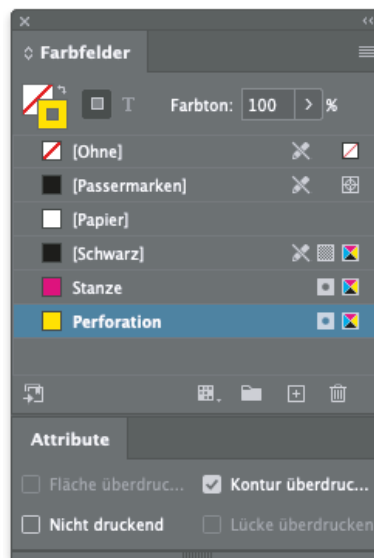
SONDERSTANZE MIT PERFORATION

Manche Produkte erfordern einen Sicherheitsverschluss. Dafür kann man eine Sonderform mit Deckelsiegel oder Siegelstreifen anlegen. Um beispielsweise Gläser leichter öffnen zu können, kann eine Perforation eingelasert werden. Hierfür benötigen wir ein **PDF mit 2 Seiten**.

Gehe wie folgt vor:

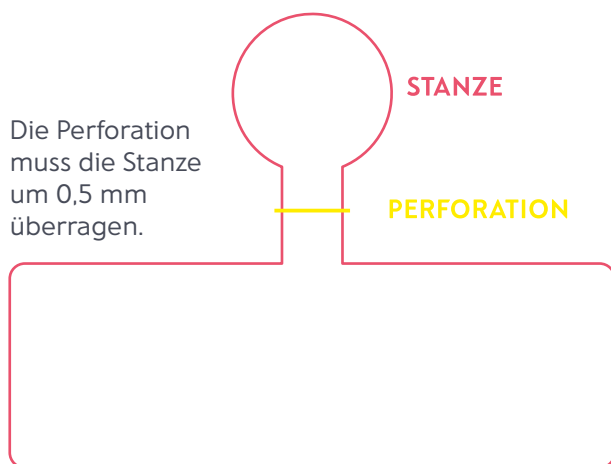
Lege ein neues Farbfeld als Volltonfarbe mit dem Namen **Stanze** an (exakt diese Schreibweise) und weise diesem 100 % Magenta zu. Lege ein weiteres Farbfeld als Volltonfarbe mit dem Namen **Perforation** an (exakt diese Schreibweise) und weise diesem 100 % Gelb zu.

Erstelle eine **geschlossene Pfadkontur** für die finale Form der Etiketten in Originalgröße in der **Konturfarbe Stanze**. Erstelle **eine oder mehrere Linien** für die Perforation in der **Konturfarbe Perforation** und platziere diese über der Stanzkontur an der Originalposition. Alle diese Objekte müssen im Attribute-Fenster auf **„Kontur überdrucken“** gestellt werden.



! Bitte beachten bei der Auswahl der Materialien, dass Papiere in der Verarbeitung empfindlicher sind als Folien. Wir beraten dich gerne dazu.

BEISPIEL: ETIKETT MIT SONDERSTANZE UND PERFORATION AM STEG FREIFORM UND PERFORATION DURCH LASERZUSCHNITT



Die Perforation muss die Stanze um 0,5 mm überragen.

PDF Seite 1

Stanzkontur in Volltonfarben Stanze und Perforation, auf überdrucken gestellt



PDF Seite 2

Das Druckmotiv - deckungsgleich zur Stanzkontur von Seite 1.

DRUCKDATENBLATT

WICKLUNG / ABWICKLUNG / LAUFRICHTUNG

WAS IST DIE WICKELRICHTUNG?

Die Wickelrichtung bestimmt die Platzierung deiner Etiketten auf der Trägerbahn. Die Wicklung ist für die maschinelle Etikettierung relevant. Bevor du bei uns bestellst, kläre bitte mit deinem Abfüller, welche Lauf-richtung benötigt wird und ob es sich um eine **AUSSEN-**oder **INNEN-Wicklung** handelt.

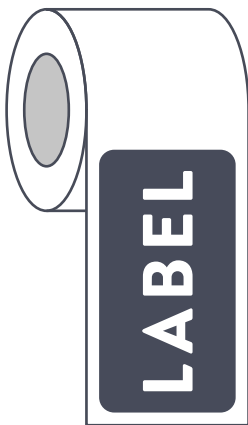
Bei der Bestellung kann dann die Wicklung entweder je Sorte/Design individuell oder pauschal für den ganzen Auftrag hinterlegt werden. Eine Vorschau der Platzierung der Etiketten auf der Rolle findest du im Warenkorb. Wenn die Etiketten per Hand aufgebracht werden, wähle bei Wicklung „auf Rolle, Richtung egal“.



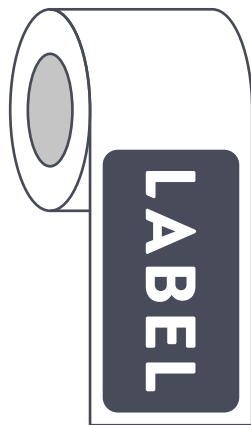
WÄHLBARE WICKELRICHTUNGEN

WICHTIG BEI MASCHINELLER ETIKETTIERUNG

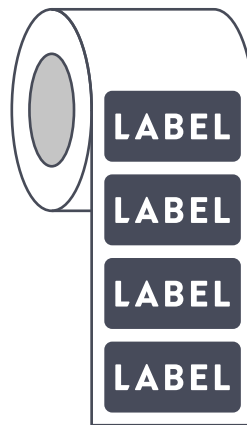
AUSSENWICKLUNG



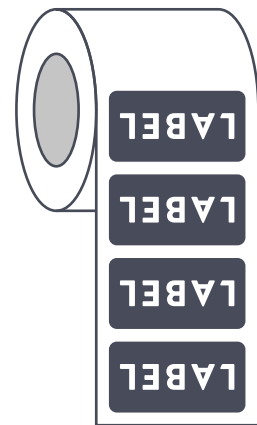
Wortanfang /
Linke Seite voraus



Wortende /
Rechte Seite voraus

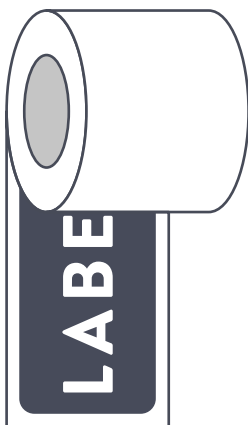


Fuß
voraus

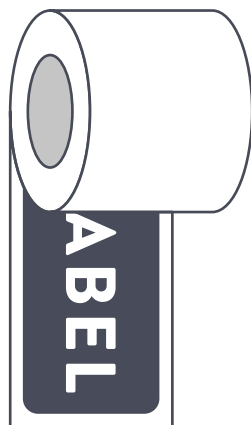


Kopf
voraus

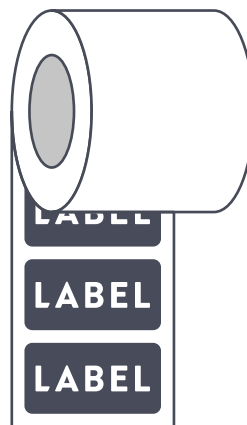
INNENWICKLUNG



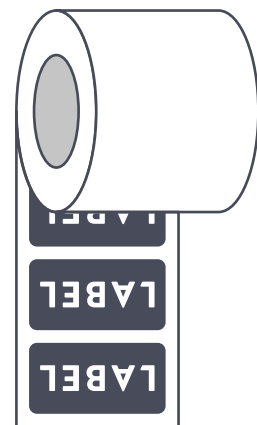
Wortanfang /
Linke Seite voraus



Wortende /
Rechte Seite voraus



Fuß
voraus



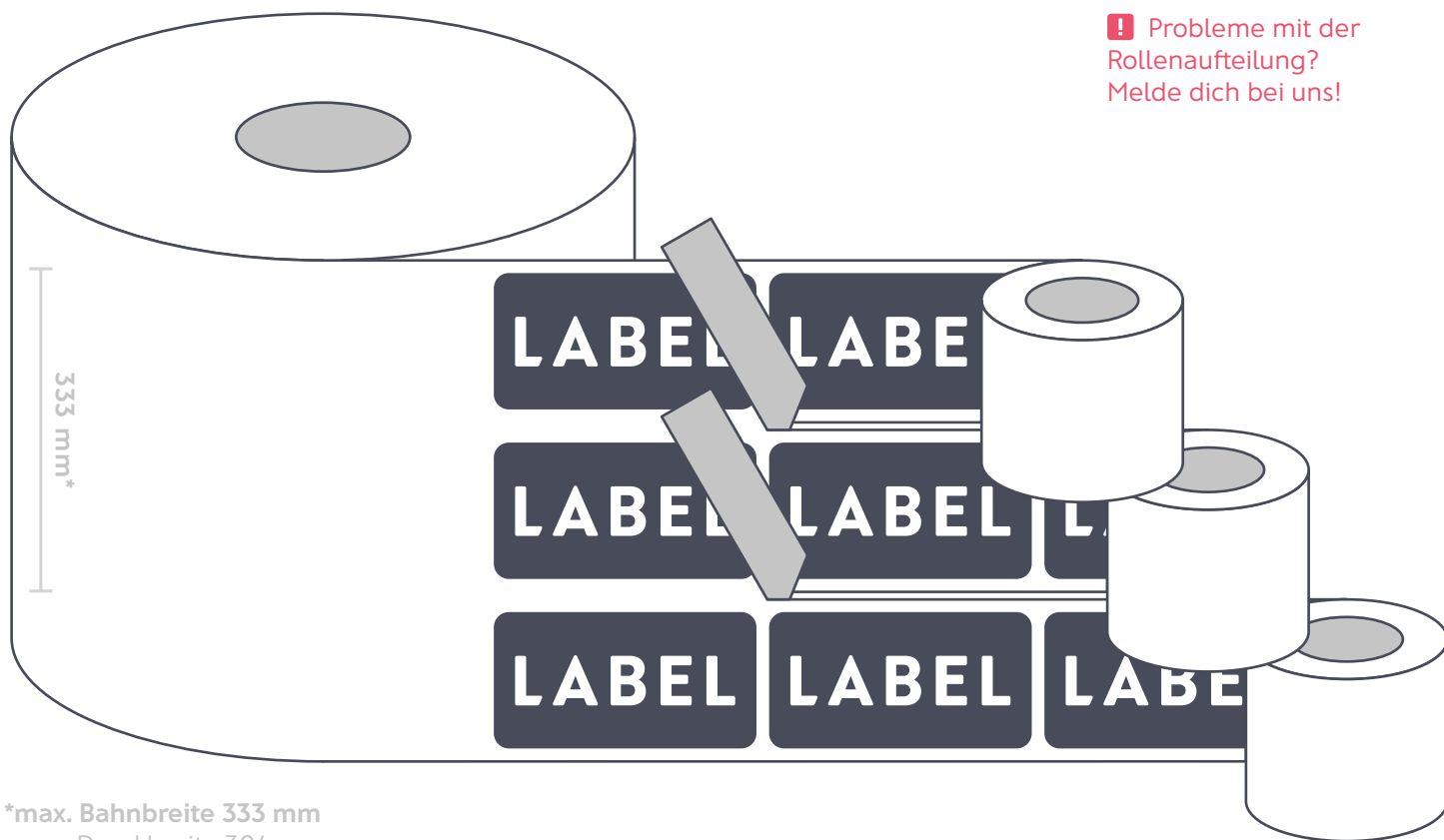
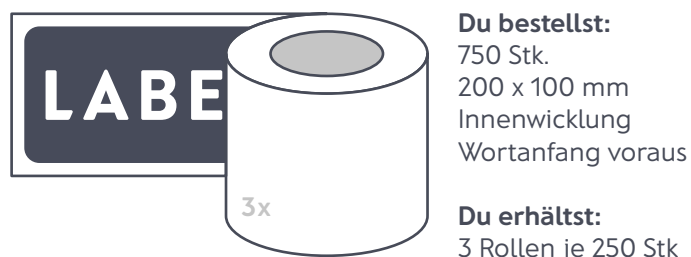
Kopf
voraus

DRUCKDATENBLATT

ROLLENAUFTEILUNG

Wir produzieren deine Etiketten mit Rollendruckmaschinen und starten mit einer großen Papier- oder Folienrolle, die ca. 330 mm breit ist. Je nachdem, für welche Wickelrichtung sich entschieden wurde, muss dein Etikett nun hoch oder quer auf die Bahn gedruckt werden. Das Maß deiner Etiketten zusammen mit der Wicklung sind entscheidend dafür, wie oft es nebeneinander platziert werden kann. Da die Trägerbahn etwas breiter sein muss als das Etikett selbst, wird auch dieser Platz noch aufgerechnet. Anhand der bestellten Stückzahl kalkuliert unser System während des Bestellvorgangs die sich ergebende Rollenanzahl.

BEISPIEL EINER ROLLENAUFTEILUNG



MULTILAYER

INFO BASICS

Multilayer labels on a roll.

The layers are self-adhesive film labels placed on top of each other that can be opened. The layers are joined together on one side by a permanent adhesive strip.

The extended print area allows you to provide consumers with more information and text. This can be detailed instructions for use or information in several languages, for example.

FORMAT AND SHAPE

You are free to choose the size of your label. **The minimum size is 40 x 40 mm, the maximum 400 x 300 mm.** A punching tool is required for each format. We have some formats in stock. Take a look at our online archive. **Slightly rounded corners** are produced as standard. **Pointed corners, round or special shapes are also possible.**

LAYERS

We offer multilayer labels with **two layers**. The following combinations are possible:

VARIANT 1

UPPER LAYER

PP-Film white with protective cellophane coating glossy or matt

LOWER LAYER

PP-Film white with protective coating glossy

VARIANT 2

UPPER LAYER

Silver film with protective cellophane coating glossy or matt

LOWER LAYER

PP-Film white with protective coating glossy

COLOURS

Layer 1 corresponds to the front of the top layer and is therefore directly visible on the product. **Layer 2** is the self-adhesive back of the top layer. **Layer 3** corresponds to the front of the bottom layer. The reverse side sticks firmly to the product and cannot be printed on.

PP film white can be printed with 4c, silver film with 4c or 5c.

! In the case of white film without printing on layer2, it is possible to print the entire surface in black to achieve opacity. Layer 3 could otherwise shine through the top layer.

DELIVERY TIME

preferred production

10 working days

normal production

13 working days

snail production

20 working days

PRINT DATA

1 PDF WITH 3 PAGES

LABEL BASICS

Please note the general specifications from our print data sheet and create a PDF with 3 pages for your multilayer label.

PAGE 1

PAGE 2

PAGE 3

! AREA FOR PERMANENT ADHESIVE
5 mm wide strip, do not place any text or important elements here

