



PASOS PARA UNA CORRECTA IMPRESIÓN

- | | | | |
|------------------|----------------|-------------------------|---------------------|
| ✓ CMYK | ✓ 2 mm sangría | ✓ Horizontal / Vertical | ✓ 300 ppp |
| ✓ Fuentes CURVAS | ✓ 1/2caras | ✓ PDF / JPG en ALTA | ✓ 3 mm de seguridad |



Estas pautas, te servirán para crear el archivo que posteriormente se imprimirá. Si crees que no lo has conseguido, o que tienes dudas, puedes descargar nuestras plantillas en blanco y trabajar desde ellas; usar nuestro diseñador Online que ponemos a tú disposición; consultar en nuestro sitio web debajo de la sección Ayuda para tu producto o llamar a nuestras instalaciones para brindarte una mejor asesoría.

1 FORMATO DE ARCHIVOS Y TAMAÑO

Envía tu archivo en formato **PDF** o también en formato **JPEG**, sin protección de contraseña y si trabajas con **illustrator** o **Corel** manten las opciones de edición.

Manda siempre los archivos a **escala 1:1**. Es decir, si la tarjeta que necesitas mide 8,5 x 5,5 cm, tus archivos deberán ser enviados a esa medida más 2 mm de sangría por cada lado. Por lo tanto, el archivo final medirá **8,9 x 5,9 cm**.

2 PLANTILLA

Te ofrecemos **plantillas** para que puedas montar tus archivos a las dimensiones correctas. Las podrás descargar en la columna izquierda una vez estés dentro del producto, en el apartado "**Plantillas**". Estas plantillas se pueden trabajar con programas como **Photoshop** o **Illustrator**.

IMPORTANTE: Una vez terminado el diseño, **siempre** tendrás que **eliminar las marcas de nuestra plantilla**. Ten en cuenta, que todo lo que se vea en el diseño que nos hagas llegar, se verá en impresión, a excepción de configuraciones especiales. No edites las dimensiones de la plantilla.

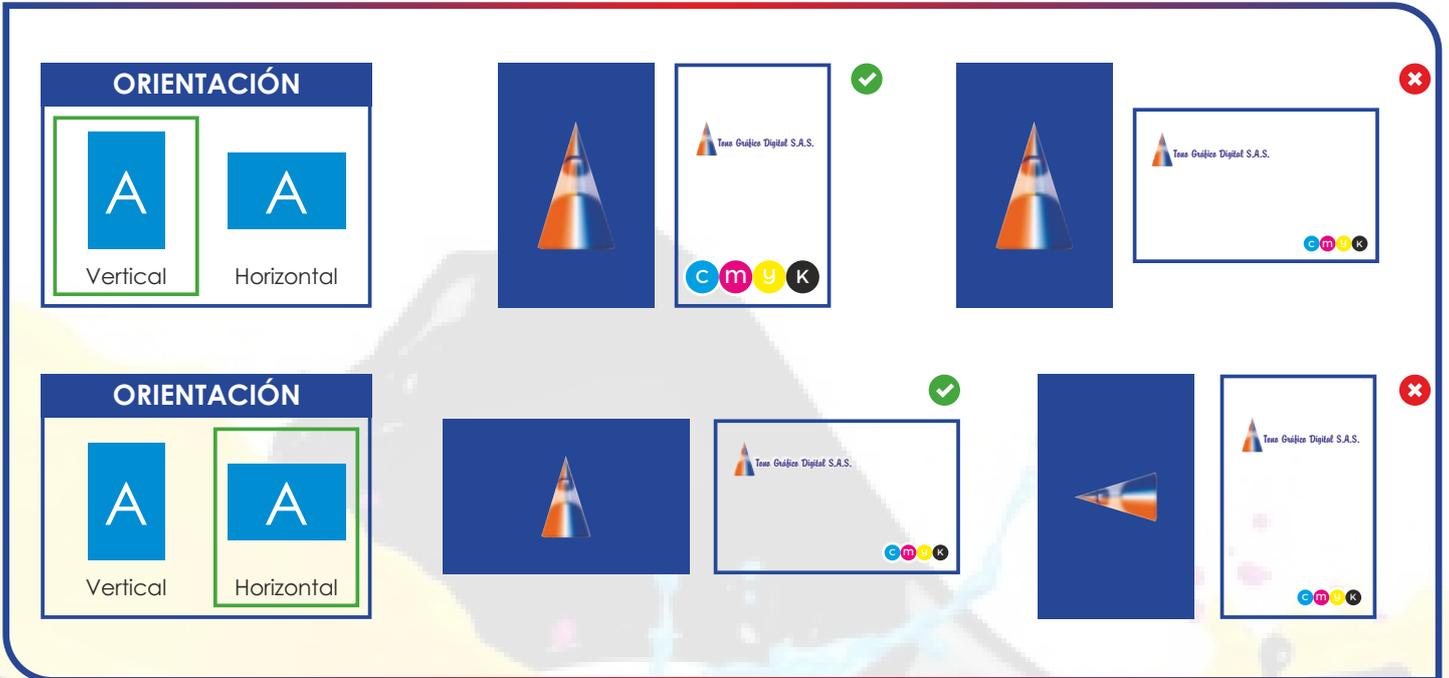
3 RESOLUCIÓN

La resolución mínima recomendada para impresión es de **300 ppp**. Archivos con resoluciones inferiores pueden quedar pixelados y los textos no quedar legibles. Lo ideal para garantizar un resultado óptimo, es enviar un diseño con todos los elementos en **formato vectorial**. En el caso de incluir alguna imagen, esta deberá estar a un mínimo de 300 ppp de resolución.



4 ORIENTACIÓN DEL ARCHIVO

La orientación de los archivos debe ser **siempre la misma** en anverso y reverso, o vertical u horizontal. Es importante tener cuidado en la visualización de Acrobat y no girar los archivos. Revisalo bien antes de enviarnos los archivos para impresión.



5 LOS COLORES

Prepara tus archivos siempre utilizando **CMYK** (cian, magenta, amarillo, negro) como modo de color, **no RGB**.

Los archivos enviados en formato de color RGB o en tintas planas (como por ejemplo Pantone) serán **convertidos** de forma automática a **CMYK**, por lo que el archivo puede sufrir cambios colorimétricos respecto a la visualización en tu pantalla. Como se ha recalcado, estas conversiones de color se harán de forma automática.

6 FUENTES

Todos los **textos** del archivo deben ser **convertidos a contornos / curvas** o bien se debe incrustar la tipografía en el PDF. El tamaño mínimo de texto recomendado es de 6 pt, para textos con un tamaño inferior al mencionado no podemos garantizar su correcta impresión.

7 GROSOR DE LÍNEA

El **grosor** mínimo para las líneas de tu diseño es de **1 pt**. Para **líneas negativas** este grosor debe ser de al menos **1,25 pt**. En la previsualización del archivo, puede que estas líneas se vean, pero si están por debajo de los tamaños indicados, en impresión no es seguro que queden visibles.



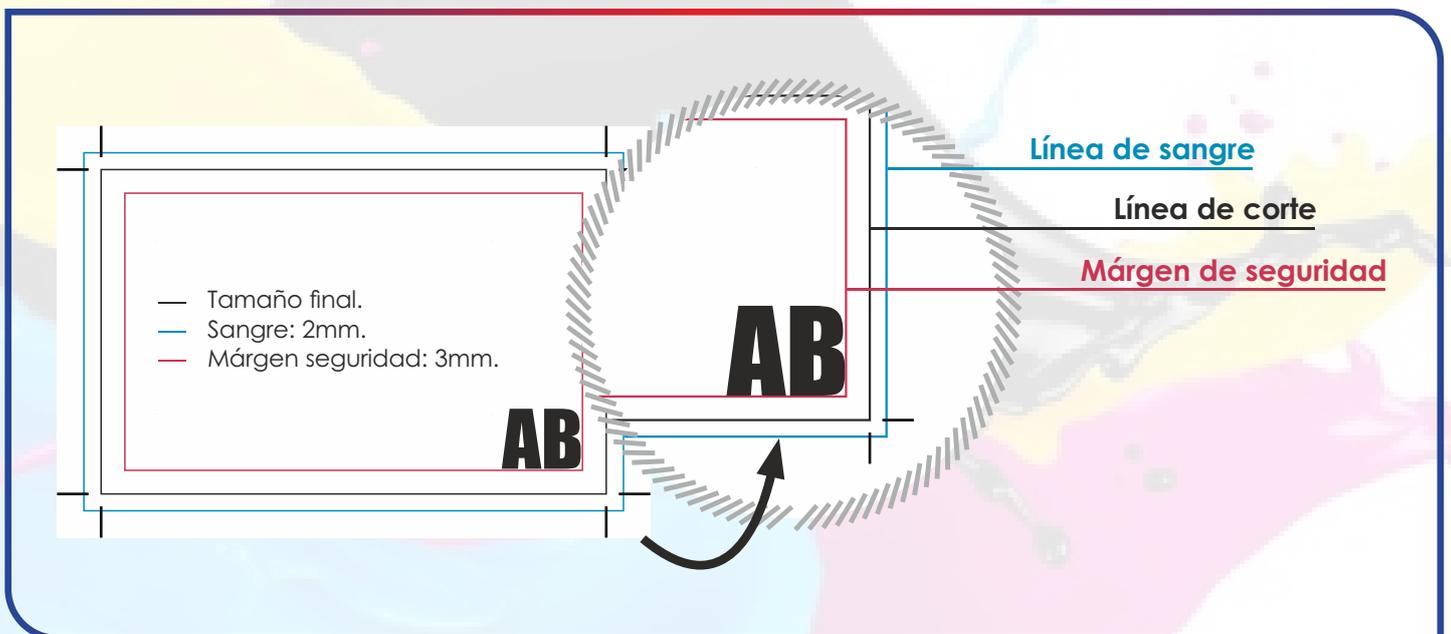
8 SANGRE Y MÁRGENES DE SEGURIDAD

Se deberá añadir un **sangrado de 2 mm** por cada lado al archivo de impresión. Esto quiere decir que si has contratado una tarjeta de tamaño 8,5 x 5,5 cm, el archivo que nos debes enviar para impresión será **8,9 x 5,9 cm**.

Debes asegurarte de que el fondo del diseño (colores o imágenes) ocupen toda la zona de sangrado con el fin de evitar marcos blancos alrededor de la tarjeta una vez cortada.

Sobre los **márgenes de seguridad**, lo recomendable para este producto son **3 mm por cada lado**. Todos los elementos gráficos que incluyas (textos, imágenes, logos...) deberán estar dentro de esta zona de seguridad.

El objetivo del margen de seguridad es evitar que elementos importantes del diseño se corten en el proceso de guillotinado. El guillotinado es un proceso mecánico y no es 100% preciso, esto significa que la guillotina puede oscilar entre 1 y 2 mm en el proceso de corte, de ahí que se recomienda dejar siempre zona de seguridad.



9 ORTOGRAFÍA Y DISEÑO

Nuestra revisión de archivos se centra exclusivamente en la comprobación de dimensiones y resolución de archivo. **No hacemos revisión ni corrección ortográfica**, por lo tanto, los errores ortográficos quedan bajo responsabilidad del cliente.

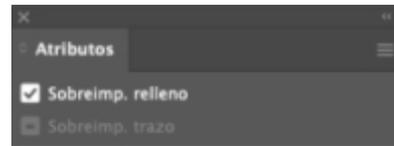
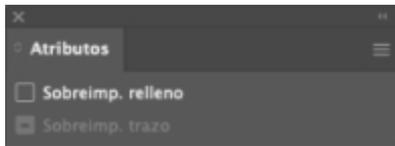
Lo mismo ocurre con la distribución y configuración del diseño, no se hace asesoramiento sobre el mismo. Si el archivo cumple con las medidas y la resolución necesaria para impresión, el archivo se considerará como correcto y pasará a impresión.

El proceso de impresión, una vez iniciado, no se puede parar, por ello deberás asegurarte bien de que los archivos que nos envías están correctos en cuanto a textos y diseño. No se aceptarán reclamaciones por errores como los comentados.



10 SOBREIMPRESIÓN, TRANSPARENCIAS Y COMENTARIOS PDF

Se recomienda configurar siempre los archivos sin sobreimpresión. Asegúrate de que no hay elementos en el diseño configurados con sobreimpresión.



También recomendamos **evitar el uso o abuso de transparencias**. A la hora de imprimirse tu archivo, las transparencias pueden ser malinterpretadas y no aparecer como transparencia en el resultado final impreso.

También se debe tener **especial cuidado** a la hora de añadir **comentarios en la vista previa del archivo PDF**. **Estos comentarios nunca aparecen en la impresión final** de la tarjeta, por lo que deberás asegurarte de que tu diseño no esté configurado con estos comentarios.

NOTA: No nos hacemos responsables de impresiones que difieran del archivo original por motivos de sobreimpresión, por transparencias o por comentarios añadidos en la vista previa del PDF.

RECOMENDACIONES

1 MARCOS

Como hemos comentado en el **Punto 8 "Sangre y márgenes de seguridad"**, el proceso de corte no es 100% preciso, tiene un ligero rango de oscilación (1-2 mm). Es por ello que recomendamos **eliminar los marcos** en tu diseño. En un formato tan pequeño como el de una tarjeta, una oscilación de 2 mm en el corte puede hacer que el marco quede asimétrico y, por lo tanto, la estética de la tarjeta no es buena.

Esta oscilación en el guillotinado, es imposible de controlar, por ello **nuestra recomendación siempre es eliminar los marcos** en el diseño de tus tarjetas.

NOTA: No se aceptan reclamaciones por corte asimétrico que esté dentro del rango de oscilación comentado.

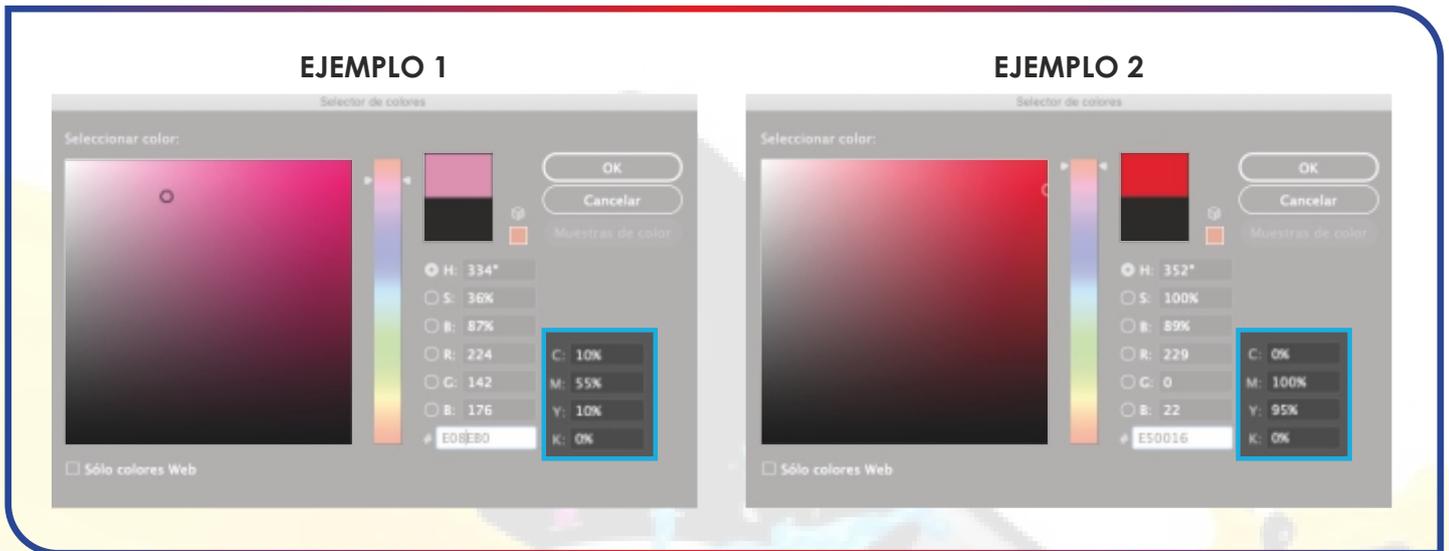
En el caso de que tu diseño tenga que llevar marco, te recomendamos pedir presupuesto a nuestro mail de contacto para tarjetas de visita con troquel personalizado. De esta manera se asegura que el corte sea más preciso y no queden marcos asimétricos.



2 DISEÑOS CON FONDOS DE COLOR

Los fondos de colores intensos son muy recurrentes en el diseño de tarjetas de visita. Para que las tarjetas queden de manera óptima, **recomendamos plastificarlas** si el diseño lleva **más de un 150% de tinta**. Esto significa que si la suma total de porcentajes de tinta del CMYK es superior a 150%, es recomendable plastificar la tarjeta comercial.

Te lo explicamos a continuación con 2 ejemplos:



En el **EJEMPLO 1**, podemos ver un tono rosa suave, con una **suma total** de tintas de un **75%**. Este porcentaje total se obtiene sumando los % de tinta que vemos en la composición CMYK:

$$10 \% \text{ cian} + 55 \% \text{ magenta} + 10 \% \text{ amarillo} + 0 \% \text{ negro} = 75 \%$$

En este caso, el color de la tarjeta quedará bien con o sin plastificado. Puedes añadir plastificado si quieres que tus tarjetas tengan mayor calidad y durabilidad.

En el **EJEMPLO 2**, vemos un color rojo intenso. En este caso, la **suma total** de tintas es de **195 %**:

$$0 \% \text{ cian} + 100 \% \text{ magenta} + 95 \% \text{ amarillo} + 0 \% \text{ negro} = 195 \%$$

Por lo tanto, como **hemos superado el 150 %** que hemos comentado anteriormente, **siempre recomendamos plastificar** las tarjetas.

Esta recomendación se debe a que **diseños con mucha masa de tinta**, pueden **provocar repintes** entre tarjetas si no se plastifican. A la hora de guillotinar la tarjeta, la propia presión de la guillotina transfiere algo de tinta de una tarjeta a otra.

Vamos a tomar como referencia una tarjeta como la del **EJEMPLO 2**, con un color rojo intenso en una cara, y blanco en la otra. Si no se plastifican estas tarjetas, lo más probable es que en la cara blanca, en todo el contorno, se vea una ligera mancha roja. Esto se debe a lo comentado, se pueden provocar repintes entre tarjetas si no se plastifican.

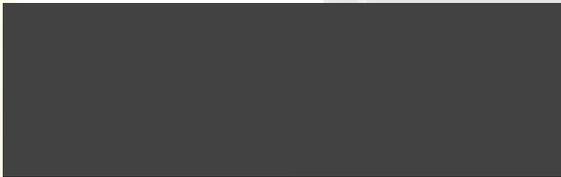


3 COLOR NEGRO PARA TEXTOS Y FONDOS

A la hora de maquetar tus archivos es importante que el color negro se trabaje de forma correcta. Nuestra recomendación **para textos** es una tinta **100% negra**, con esto es suficiente y los textos quedan mucho mejor definidos que con un color negro compuesto.

Por otro lado, **para los fondos**, esta composición se queda más bien como un gris oscuro. Para obtener un color de fondo negro adecuado te recomendamos que la composición de color contenga **30% de cian, 30% de magenta, 30% de amarillo y 100% de negro**. De esta manera el color queda más sólido y profundo.

Negro adecuado para textos
C 0 % · M 0 % · Y 0 % · K 100 %



Negro adecuado para masas negras
C 30% · M 30 % · Y 30 % · K 100 %

