

La siguiente información tiene como objetivo ayudarle a generar archivos de impresión de forma correcta. Si, una vez leídas las instrucciones, continúa teniendo dudas, puede consultar el apartado [FAQ](#) en www.oedim.com o solicitar la [Revisión de archivo](#) en la página de configuración de pedido.

FORMATO DE ARCHIVO

Puede enviarnos su archivo final en cualquiera de los siguientes formatos:



Marque la opción PDF/X-3:2002 como valor de PDF cuando exporte el documento final.



Los JPG en alta resolución son aptos para la impresión digital de gran formato.



El tamaño de la imagen no podrá superar los 300 MG.

*Para los archivos remitidos en PDF, le recomendamos adjuntar JPG del diseño final a baja resolución, esto nos permitirá comprobar la correcta ubicación de las capas del documento.

ORIENTACIÓN DEL FORMATO

La orientación del formato deberá coincidir con la opción seleccionada en la configuración de pedido. Recuerde introducir primero la anchura (base) de documento y a continuación la altura del mismo. Esto es importante para determinar la correcta disposición de los accesorios, como pueden ser ojales, refuerzos, vainas...

100x70

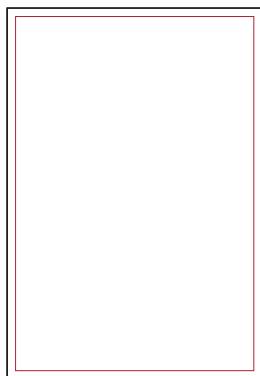
horizontal

70x100

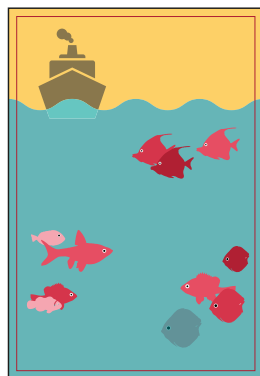
vertical

PLANTILLA

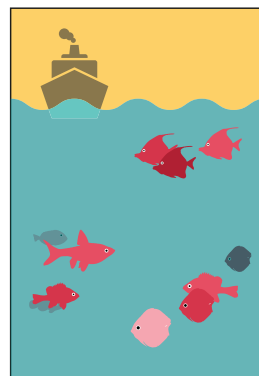
Durante el proceso de selección del tamaño del documento, nuestro sistema generará automáticamente una plantilla en formato PDF con las medidas que usted establezca más 2 mm de sangrado en cada uno de los bordes del documento. Le recomendamos descargar esta plantilla en su sistema, insertar en ella la gráfica de su diseño, eliminar todas las guías exceptuando las de color verde, y guardar en formato PDF teniendo en cuenta las indicaciones del apartado anterior. Recuerde que todos los elementos situados más allá de la línea de corte (color rojo), no aparecerán en la pieza final una vez guillotizada.



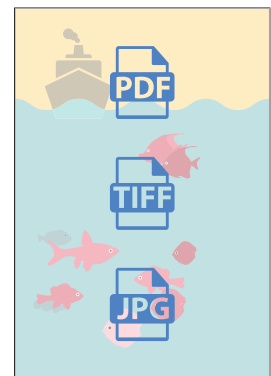
Descarga la plantilla en tu dispositivo



Introduce tu gráfica



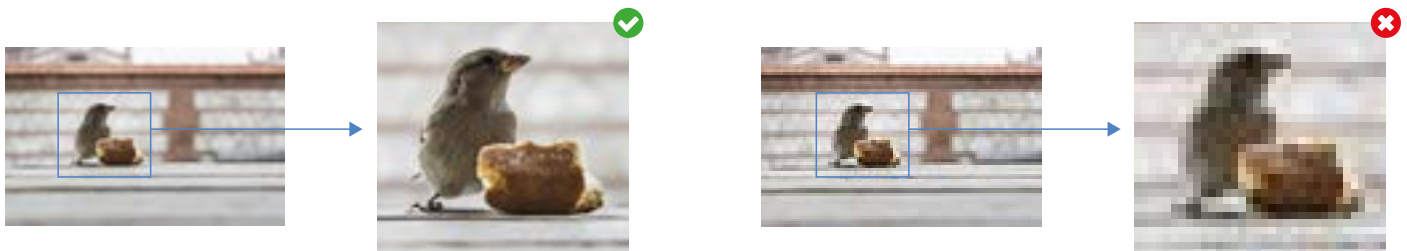
Borra las líneas de referencia



Guarda el archivo en uno de estos tres formatos

RESOLUCIÓN Y ESCALA DEL DOCUMENTO

Para la impresión de piezas de hasta 3m de longitud por su parte más larga, la resolución óptima de un documento se sitúa entre los **100-150 ppp (píxeles/pulgada) a escala 1:1 (tamaño real)** de la imagen final a imprimir. Para diseños superiores a 3m es suficiente una resolución de 100 ppp para lograr un buen resultado.



Recuerde que una resolución pobre puede ocasionar acabados de baja calidad, como textos o imágenes borrosas.

A continuación, le ofrecemos alguna información de referencia que puede serle de utilidad a la hora de realizar su diseño.

Relación entre la resolución de salida del documento y la nitidez de la imagen

Resolución de salida del archivo (ppp)	60	72	144
El píxel no se distingue a (cm)	112	94	47

Relación entre el tamaño de la pieza y la visión completa de la misma

Tamaño de la pieza (cm)	48x72	70x105	100x150
Distancia de observación*	70	100	145

** La distancia indicada, mostrada en cm, es aquella que permite ver la copia entera dentro del ángulo de visión de un ojo estático (sin mover la mirada), que es de 55°.*

Si el archivo presenta un lado superior a 5 m, le recomendamos trabajar a escala 1:10 con una resolución de 1000 ppp.

COLOR Y PERFIL ICC

El arte final debe ser enviado en **modo de color CMYK**. Un error común es remitir los archivos en RGB, un modo de color válido para pantallas pero no para impresión. Puede modificar el modo de color de sus documentos a través de las siguientes rutas dependiendo del software empleado:

- Adobe Illustrator: Archivo > Modo de color del documento > Color CMYK
- Adobe InDesign: Edición > Espacio de fusión de transparencia > CMYK de documento
- Adobe Photoshop: Imagen > Modo > Color CMYK

Para asegurar la óptima reproducción de los colores* de su diseño, es necesario asignar el perfil de color adecuado a sus documentos. OEDIM utiliza el **Perfil de color Coated FOGRA39 (ISO 12647-2:2004)**. Puede asignar el perfil de color a sus documentos a través de la siguiente ruta:

- Adobe Illustrator / InDesign / Photoshop: Edición > Asignar perfil

Los archivos generados con perfil RGB o con COLORES PANTONE, se convertirán con este perfil de separación estándar Coated FOGRA39 (ISO 12647-2:2004).

**Debido a los procesos físico-químicos generados en los procesos de impresión, las tintas reaccionan de forma diferente dependiendo del soporte utilizado para la impresión. Tenga en cuenta que, por ejemplo, algunos materiales absorben más tinta que otros. Por este motivo, y a pesar de contar con equipos de impresión de última tecnología, lamentablemente no podemos garantizar la reproducción exacta conforme a los colores mostrados en pantalla. Las desviaciones de color generadas por esta razón, no podrán ser motivo de reclamación.*

CREACIÓN CORRECTA DE NEGROS

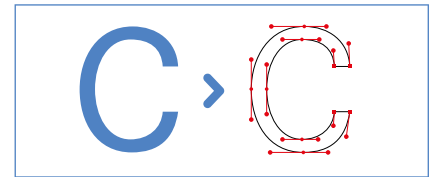
En ocasiones el color negro de una composición requiere una especial atención. Puedes conseguir un negro enriquecido utilizando los siguientes valores: CMYK 85/85/85/100. Estos valores son aptos tanto para elementos gráficos como para textos.

- Puede configurar la apariencia de negro en Adobe Illustrator & Adobe InDesign a través de la siguiente ruta: Edición > Preferencias > Apariencia de Negro
- En Photoshop, puede comprobar los valores del color situado bajo el puntero en la pestaña Información (Para visualizarla: Ventana > Información)



TIPOGRAFÍA

Para asegurar la correcta reproducción de las familias tipográficas empleadas en su diseño, le recomendamos **convertir todos los textos en trazados**. De esta forma, los contornos de texto convertidos pasan a ser trazados compuestos fijados dentro del documento, con lo que se evita que la posibilidad de que la fuente pueda sufrir cualquier tipo de modificación.



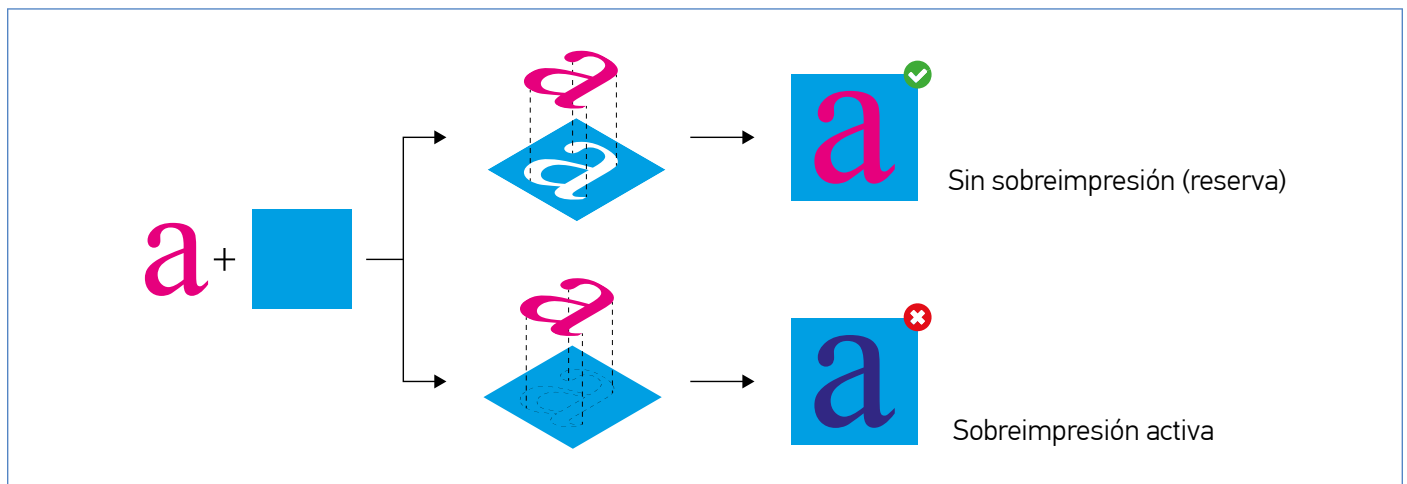
Puede convertir sus textos en contornos a través de las siguientes rutas dependiendo del software empleado:

- Adobe Illustrator & Adobe InDesign: Con el texto seleccionado: Texto > Crear contornos
- Adobe Photoshop: Sitúese sobre la capa donde tenga el texto, a continuación presione el botón derecho del ratón y haga clic en la opción Crear trazado de trabajo

Recuerde realizar este paso una vez esté seguro de que su texto no va a sufrir modificaciones, ya que, en el momento de convertir texto en trazado, este dejará de ser editable.

SOBREIMPRESIÓN / RESERVA

La Sobreimpresión consiste en la superposición de dos colores diferentes dentro de una zona común, dando como resultado la generación de un tercer color, resultado de la mezcla de los dos anteriores. El fenómeno opuesto se denomina Reserva (no confundir con Reserva de blanco), y en él, el color superior crea una cobertura gracias a la cual, su impresión se realiza sobre una superficie "limpia" (en blanco) adaptada a los contornos de su forma.



Compruebe la configuración de Sobreimpresión de sus documentos a través de las siguientes rutas dependiendo del software empleado:

- Adobe Illustrator: Ventana > Atributos
- Adobe InDesign: Ventana > Salida > Atributos

Compruebe que están desactivadas las opciones Sompreimp. relleno & Sobreimp. trazo

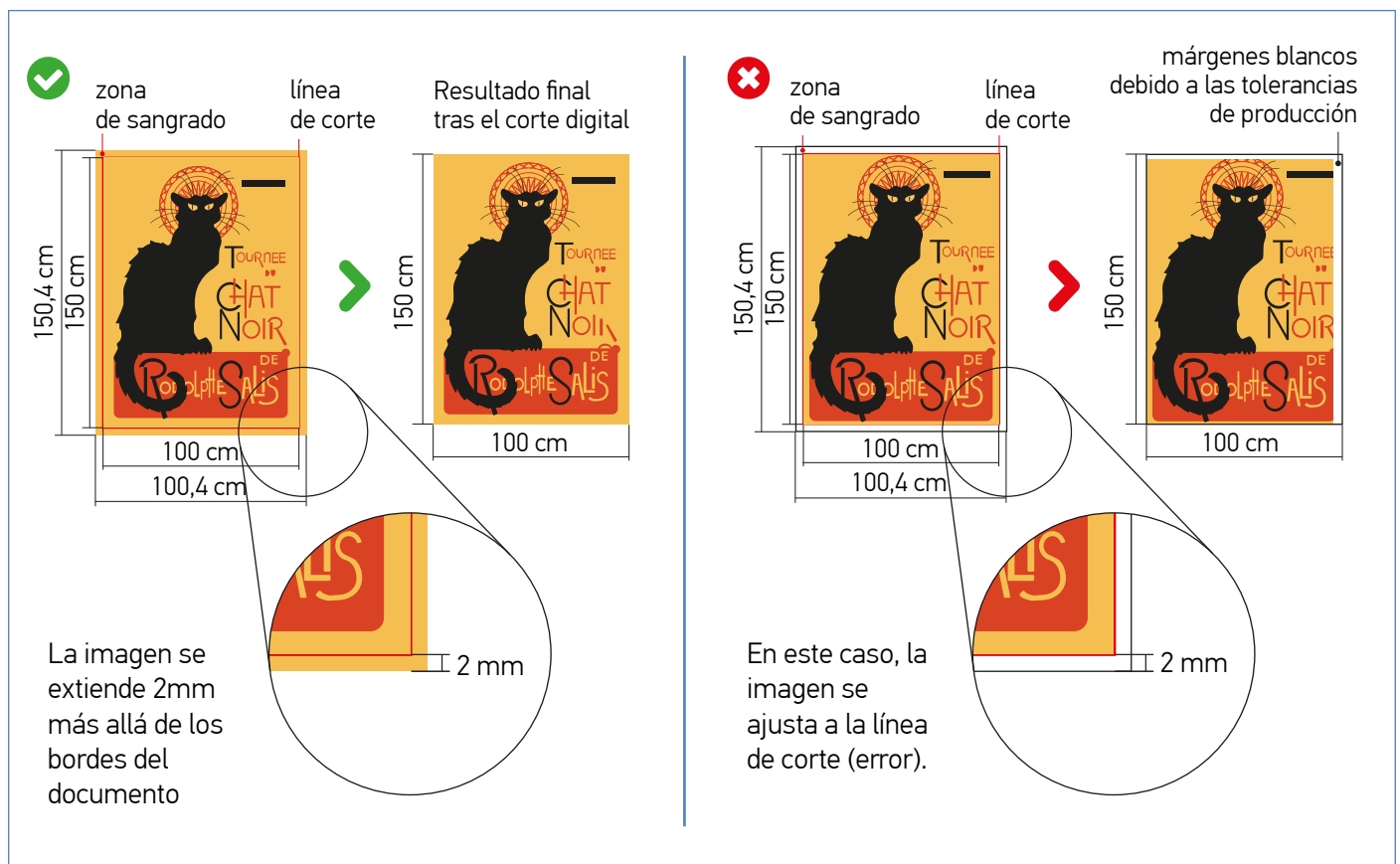
TRANSPARENCIA

Si su documento contiene efectos de transparencia (como objetos con sombreado suave o degradados), le **recomendamos** rasterizar toda la ilustración y optar, en estos casos, por remitir el arte final en **formato TIFF**. De esta forma, se reduce la posibilidad de errores respecto de otros procesos de tratamiento de transparencias como el acoplado. Aunque el acoplado divide una ilustración transparente en zonas basadas en vectores y áreas rasterizadas, no podemos garantizar un efecto de “costura” (probablemente no deseado) donde coincidan rasterizados y vectores.

- Puede exportar a formato TIFF directamente desde Adobe Illustrator y Adobe Photoshop: Archivo > Exportar > Seleccionar formato TIFF

SANGRADO

Siempre que su diseño contenga imágenes en contacto con los límites físicos del soporte impreso (imágenes a sangre), el arte final ha de contar con un **exceso de imagen más allá de la línea de corte**, denominado sangrado.



Gracias al sangrado, podemos asegurar que su diseño tendrá un acabado perfecto. De lo contrario, el margen de tolerancia de las máquinas de corte digital, puede producir márgenes blancos en alguno de los bordes de su diseño.

El margen de sangrado deberá ser de 2 mm a lo largo del perímetro del documento para cualquier producto, salvo para los soportes rígidos impresos a doble cara, donde el sangrado será de 10mm a lo largo de todo el perímetro.

Por ejemplo, si usted desea imprimir una pieza de 100x150cm, el tamaño de su documento será de 100.4x150.4cm (una vez añadidos lo 2mm a lo largo de todo el perímetro).

Si esa misma pieza va impresa sobre un soporte rígido y a doble cara, el tamaño final del documento será de 102x152cm.

Por defecto, todas nuestras plantillas generan un margen de 2mm a lo largo del perímetro del documento.

Activando la casilla Revisión de archivo en el panel del configurador, nuestro equipo técnico se encargará de asegurar que su documento posee las medidas correctas.

MARGEN DE SEGURIDAD

Para la elaboración de cualquier pieza gráfica, es importante dejar un margen de seguridad por dos razones fundamentales: Desde un punto de vista técnico, y aunque las máquinas de corte digital son altamente fiables, evitaremos la posibilidad de cortar un texto o un elemento gráfico relevante; por otro lado, y desde un punto de vista compositivo, siempre es adecuado dejar un poco de “aire” para que su diseño respire y facilitar así la comunicación visual con el espectador.

El margen de seguridad, o zona de tranquilidad, está directamente relacionado con el tamaño de la pieza, de tal modo que cuanto mayor sea el tamaño de su diseño, más amplio debe ser este margen.

Como norma general el área de seguridad del contenido será de +/- 30mm

En caso de que su pieza cuente con refuerzo perimetral, debe agregar un área de seguridad mínima de 50mm a lo largo de todo el perímetro.

En caso de vaina, deberá agregar un margen de seguridad de 50 mm más 100mm por las zonas superior e inferior de su diseño correspondientes al tamaño de la bolsa (para más info, ver Acabado materiales > Lonas > Vaina).



TIPOS DE TINTA

Para la impresión de piezas textiles, OEDIM le ofrece la posibilidad de elegir entre dos tipos de tinta: Tintas de sublimación y tintas UV.

TINTAS DE SUBLIMACIÓN:

Son tintas especialmente diseñadas para penetrar en tejidos de poliéster gracias a la aplicación de calor. En Física, la sublimación hace referencia al paso directo del estado sólido al de vapor (sin pasar por un estado líquido). Sabiendo esto, comprender en qué consiste la sublimación textil resultará más sencillo.

¿Cómo se realiza? En primer lugar, se imprime una imagen especular del diseño final sobre un “papel transfer” (este papel no absorbe la tinta, se emplea para “transportarla” al tejido).

A continuación, se coloca la pieza textil en la base de la plancha y sobre ella el papel transfer por su zona impresa en contacto con el objeto. La plancha, una vez cerrada, aplica presión y temperatura sobre los materiales superpuestos. Es en este momento cuando la tinta, gracias al calor aplicado, se convierte en vapor (sublimación) y penetra en el poliéster a nivel molecular, formando una unión insoluble.

La tinta se funde químicamente con la pieza textil dando como resultado una impresión permanente, liviana e inapreciable al tacto, que refleja fielmente los colores en toda su viveza.

TINTAS UVI DE CURACIÓN:

Las tintas UVI son tintas curables por radiación ultravioleta, pero, ¿qué significa eso? Estableciendo un símil alimenticio, si curar la carne o el pescado consiste en la preparación de estos alimentos por medio de la sal, el humo, etc. para que, perdiendo la humedad, se conserve durante mucho tiempo; la curación de las tintas UVI consiste en su exposición a la luz ultravioleta para que, una vez secadas, se conserven por un largo periodo de tiempo. Si bien un jamón gran reserva necesita de más de 15 meses de curación, las tintas UVI ofrecen impresiones con un secado prácticamente instantáneo (de 1 a 3 segundos).

Esta breve (pero eficaz) operación imposibilita que la tinta penetre en el soporte, logrando frenar la natural expansión del punto de tinta una vez este entra en contacto con el material impreso (lo que se conoce como “ganancia de punto”). Este control sobre la ganancia de punto proporciona una mayor saturación de color, consiguiendo así un efecto de mayor profundidad en las imágenes.

El secado instantáneo de las tintas UVI proporciona mayores resistencias físicas y químicas, además de asegurar una amplia garantía de dos años contra la degradación de la impresión ante la luz solar y los agentes atmosféricos.

MODALIDAD DE CORTE

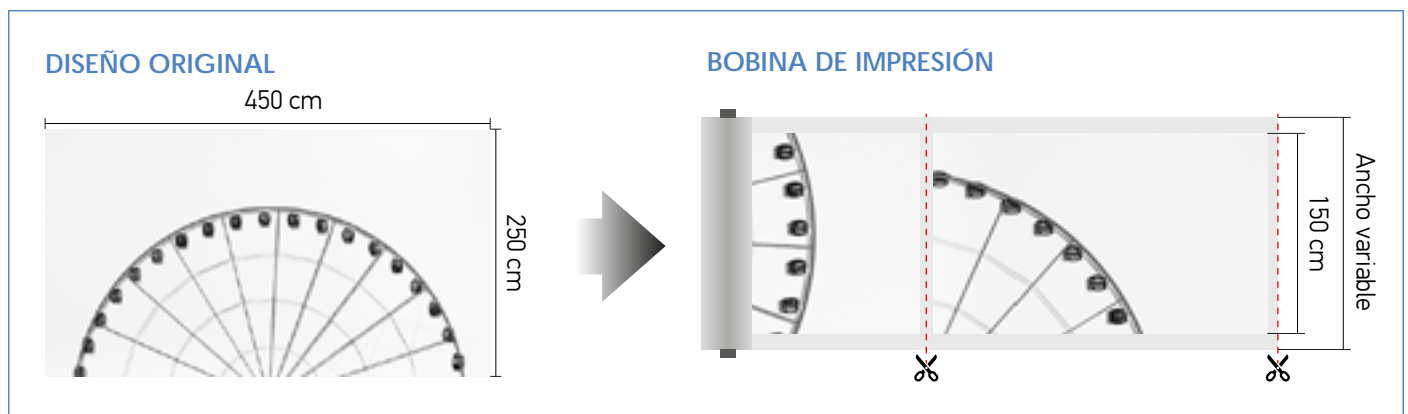
Disponemos de tres modalidades de corte para textiles a elegir dependiendo de sus necesidades:

- Sin recortar (Bobina): En este caso, el cliente recibe el tramo de bobina que ocupa su diseño, incluidos los blancos perimetrales, ya que no se lleva a cabo ningún tipo de manipulación en los bordes de la pieza.
- Escuadrado: Con este tipo de corte, se le entrega al cliente la pieza final ajustada a las medidas seleccionadas en el configurador de productos.

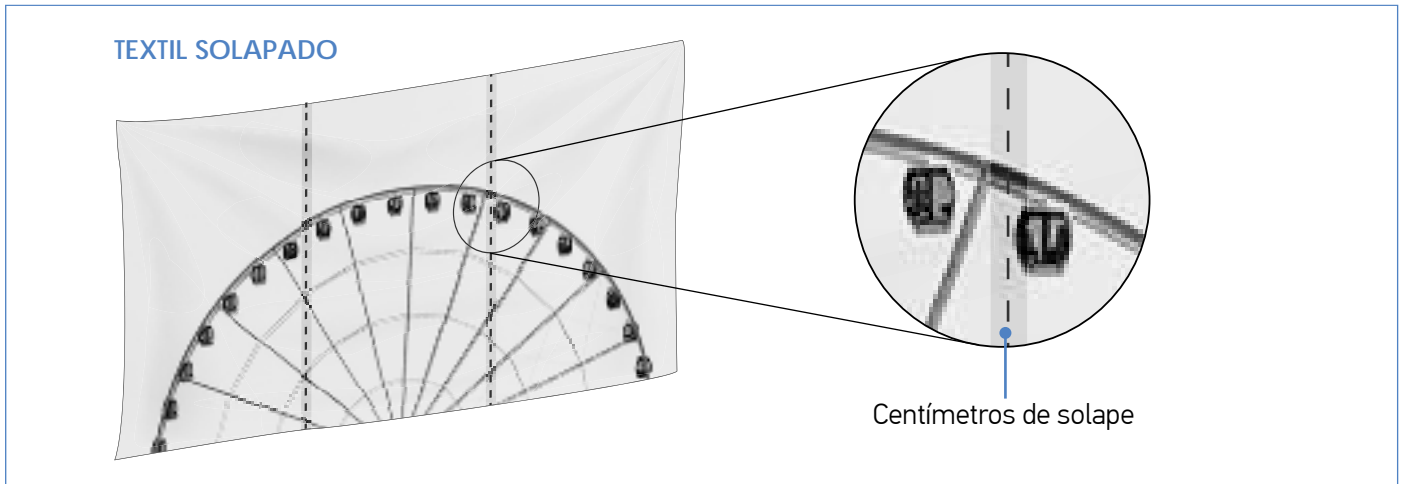


PANELIZACIÓN

El ancho máximo de impresión de nuestras bobinas de materiales textiles (lonas y textiles sintéticos) es de 5 m, por lo que, si la longitud menor de su trabajo es superior a esta medida, será necesario panelizar la pieza.



En todos los casos la panelización se llevará a cabo en vertical y siempre previo aviso.

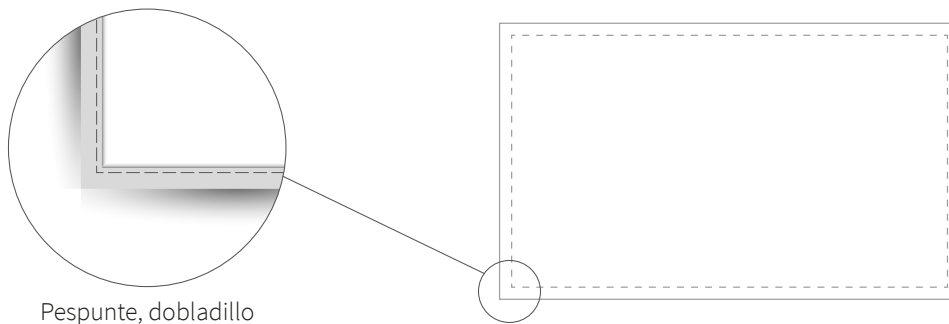


ACABADOS / ACCESORIOS TEXTILES

La manipulación de piezas textiles admite diversas configuraciones. A continuación, le mostramos un resumen de los posibles acabados (confección final de la pieza) y los accesorios (elementos auxiliares para determinados trabajos o usos del tejido) que OEDIM pone a su disposición:

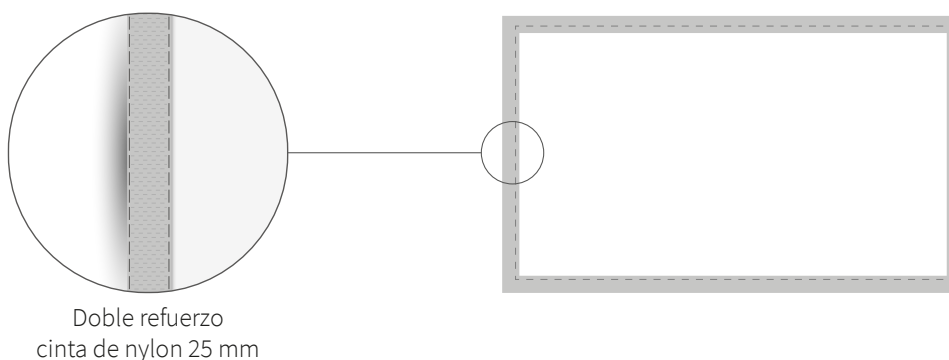
DOBLADILLO / PESPUNTE

Consiste en la realización de un pliegue que como remate se hace a lo largo del borde perimetral de la pieza, doblando la tela dos veces hacia adentro para coserla mediante pespunte. El pespunte, a su vez, se refiere a aquella labor de costura, con puntadas unidas, que se hacen volviendo la aguja hacia atrás después de cada punto, para introducir la hebra en el mismo sitio por donde pasó anteriormente.



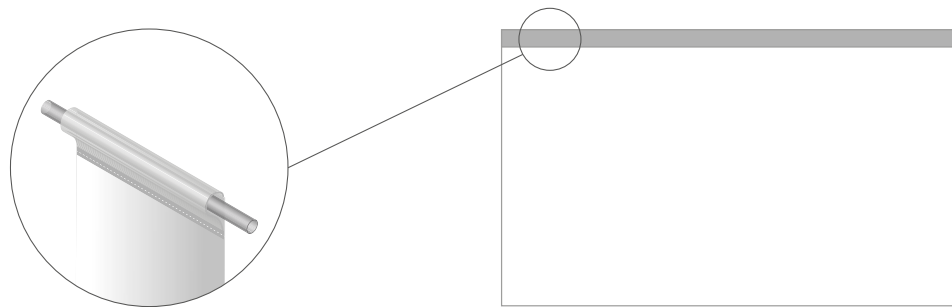
DOBLE REFUERZO / CINTA NYLON

Tipo de refuerzo realizado a partir de la aplicación de una cinta de nylon en color blanco de 2,5 cm de ancho con el borde seleccionado, envuelta mediante doble pespunte y en sesgo respecto al hilo.



VAINA / JARETÓN

Doble realizada en las partes seleccionadas de la gráfica, que se cierra mediante costura al reverso de la misma dejando un hueco a través del cual poder introducir un tubo o un contrapeso.

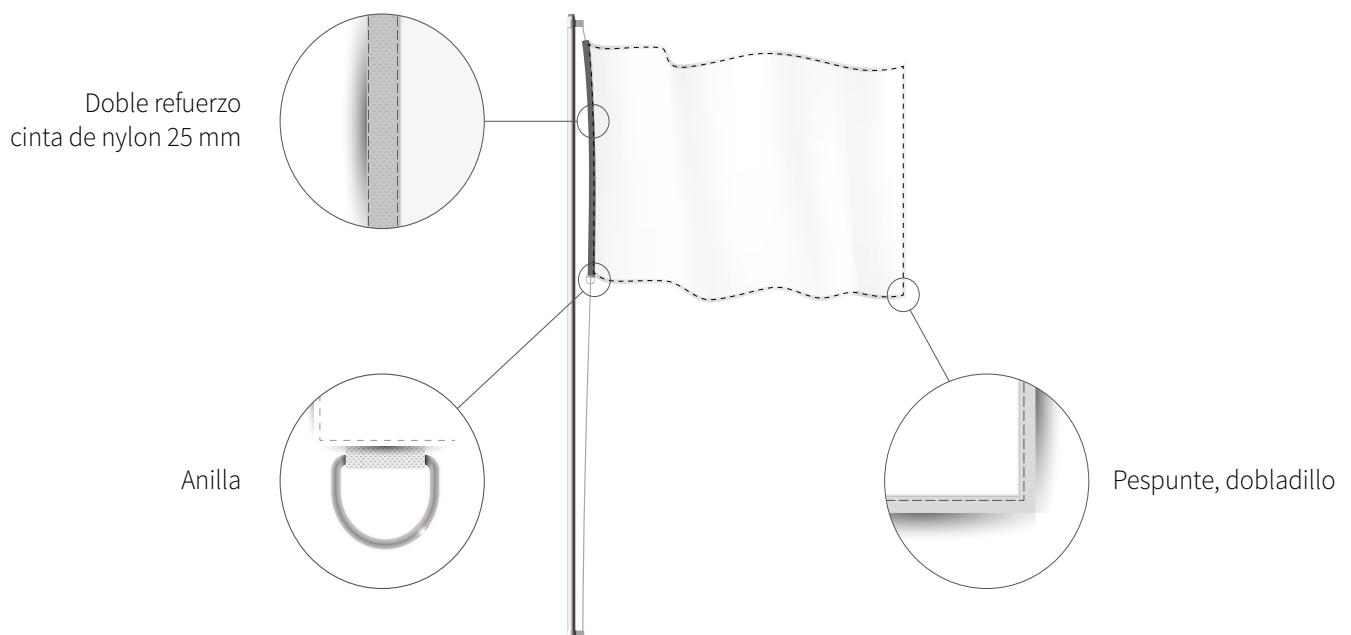


Vaina superior

PACK BANDERA 1

Confección cerrada y no compatible con otro tipo de accesorios.

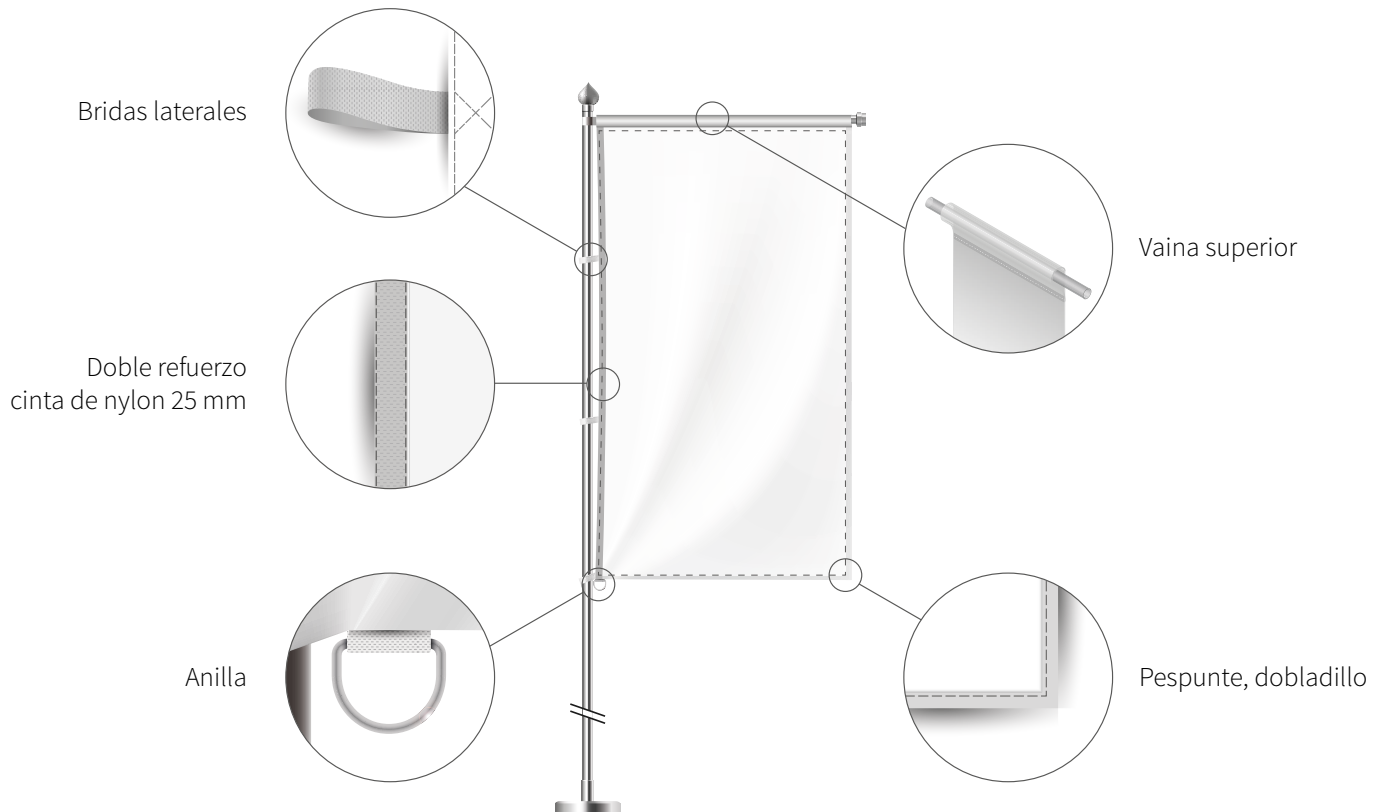
El Pack Bandera 1 consiste en la realización de un refuerzo lateral izquierdo mediante cinta de nylon al biés de 27 mm, con anillas en los dos extremos del lateral izquierdo para la fácil colocación en mástiles mediante gancho o mosquetón. La pieza va rematada con dobladillo en el resto de bordes para evitar el deshilachado de la tela.



PACK BANDERA 2

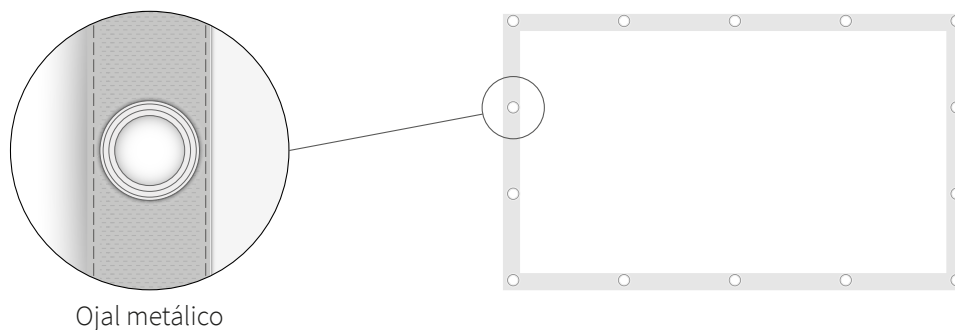
Confección cerrada y no compatible con otro tipo de accesorios.

El Pack Bandera 2 incluye refuerzo lateral izquierdo mediante cinta de nylon y dobladillo para evitar el deshilachado del tejido. Cuenta con bridas textiles laterales, vaina superior para sujetar la bandera a mástiles con potencia giratoria, y anilla metálica en la parte inferior (para peso estabilizador).



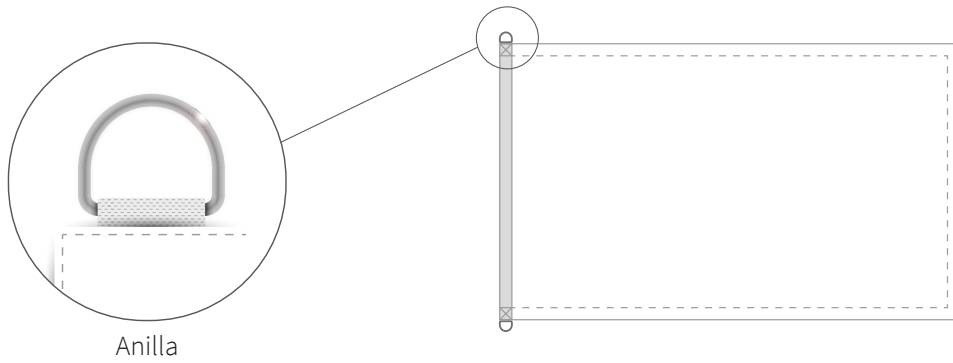
OJALES

Ojal metálico circular con diámetro externo de 20mm e interno de 13mm, colocado mediante presión neumática a lo largo de todo el perímetro de la pieza cada 50 cm (opción predeterminada). En nuestro configurador de productos podrá modificar la ubicación y número de ojales en función a sus necesidades.



ANILLAS

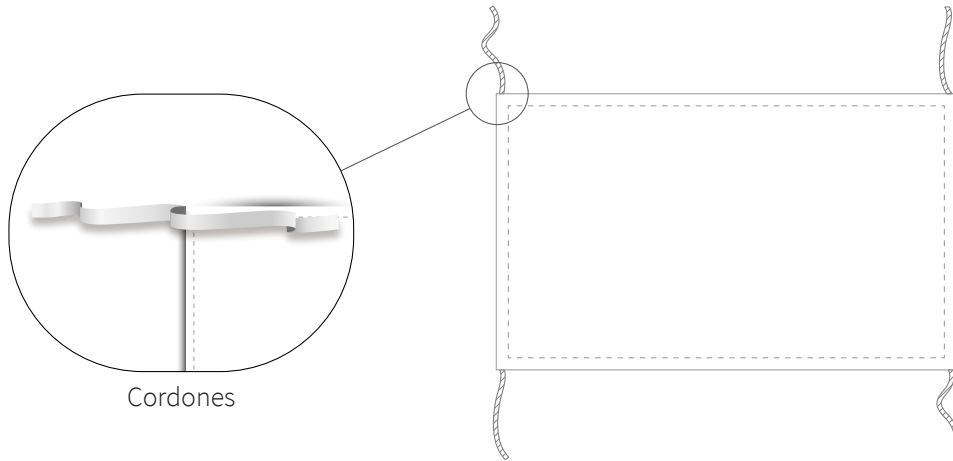
Pieza metálica en forma de circunferencia y colocada en las esquinas seleccionadas, que sirve para la sujeción del producto final a una base fija.



Anilla

CORDONES

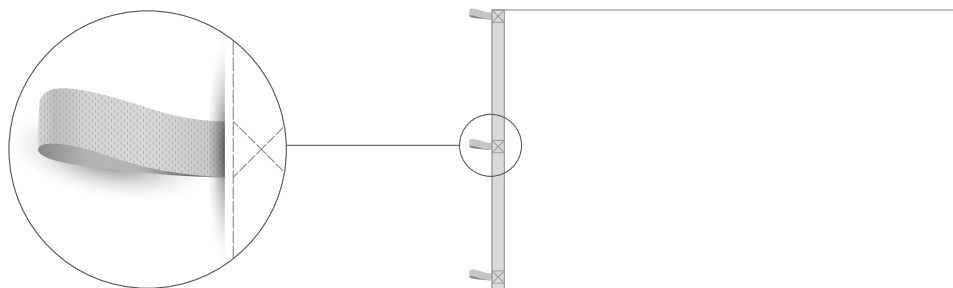
Tiras de poliéster cosidas en las esquinas seleccionadas del textil que sirven para fijar la pieza a un punto de sujeción.



Cordones

BRIDAS DE REFUERZO

Tira de nylon plegada, estrecha y saliente a lo largo del borde lateral de la pieza que sirve para que por dentro de ella pase la driza o tubo de sujeción de un mástil.



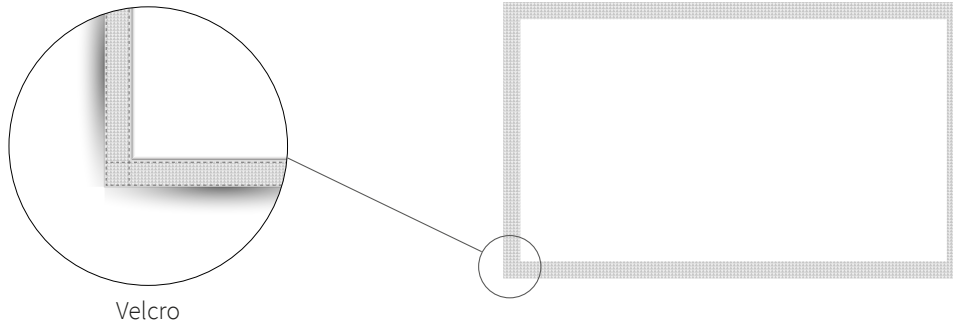
Bridas laterales

VELCRO

Cinta de velcro hembra pespunteada a lo largo del reverso perimetral de la pieza, que permite una colocación fácil y rápida de la gráfica en displays pop-up tipo photocall, soportes rígidos (paredes en stands, expositores..),

Disponemos de dos medidas de ancho para la cinta de velcro: 2,5 cm y 5 cm.

Su elección no conlleva el suministro del velcro macho. Puede adquirir cinta de velcro macho en la sección Accesorios.



TIRA DE SILICONA

Tira de silicona cosida a lo largo del perímetro de la pieza que sirve para la colocación del textil en marcos de aluminio tipo Frame. Gracias a este tipo de soluciones de perfilería, el tejido se presenta de forma limpia y perfectamente tensado.

