



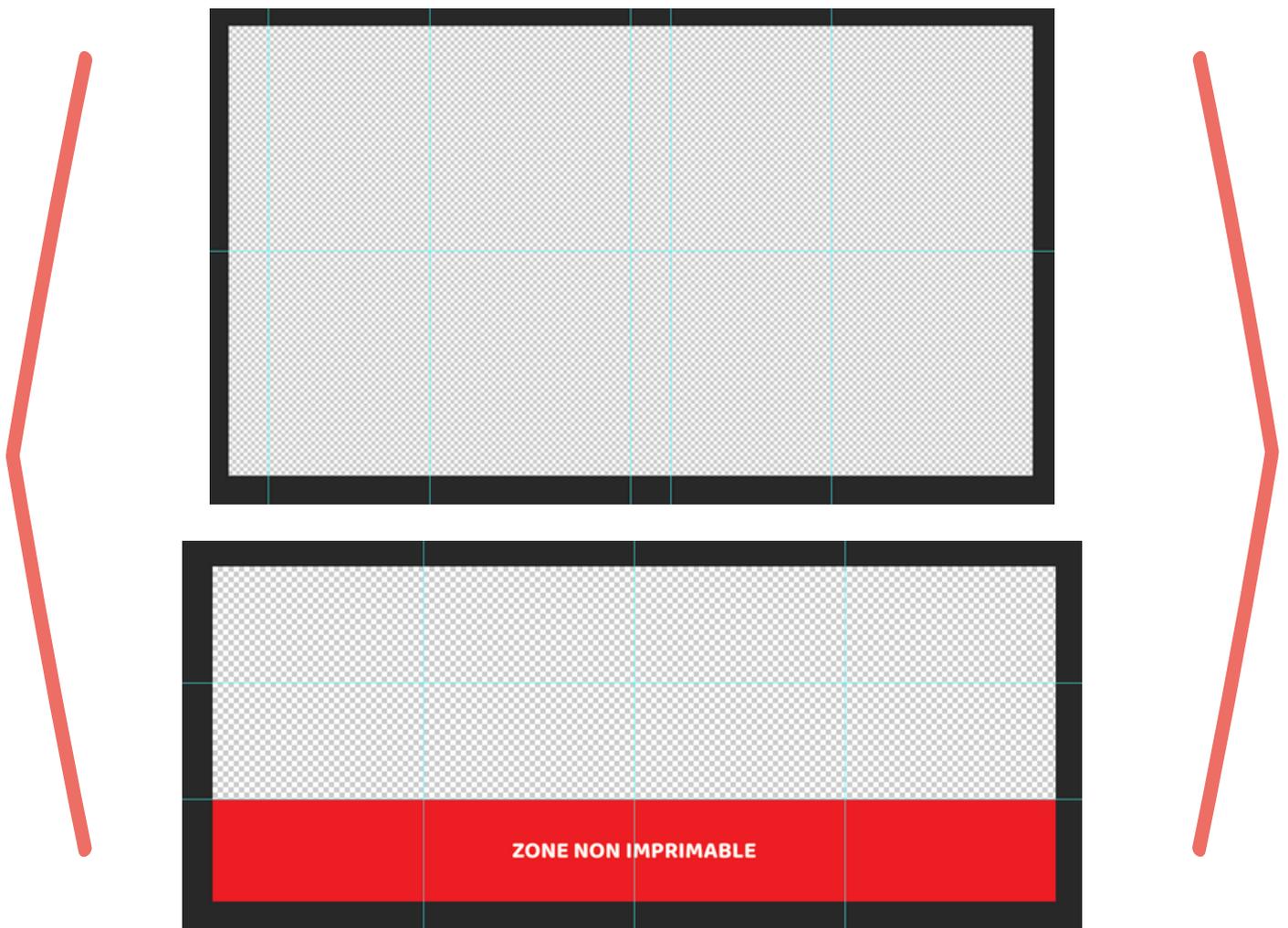
Guide d'impression



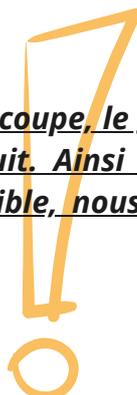
Les gabarits :

Utiliser les bons gabarits pour l'envoi de fichier de personnalisation via ce [lien](#).

Ces gabarits vous permettront notamment de fournir un fichier de bonne taille pour la personnalisation de la surface totale en impression digitale ou encore de travailler avec nos gabarits en sérigraphie vous permettant d'appréhender les caractéristiques techniques de cette impression.



Attention nous travaillons sans traits de coupe, le gabarit correspond à la zone d'impression complète disponible pour chaque produit. Ainsi pour les produits avec une surface non imprimable cette dernière n'est pas visible, nous vous invitons à vous référer aux fiches produits.



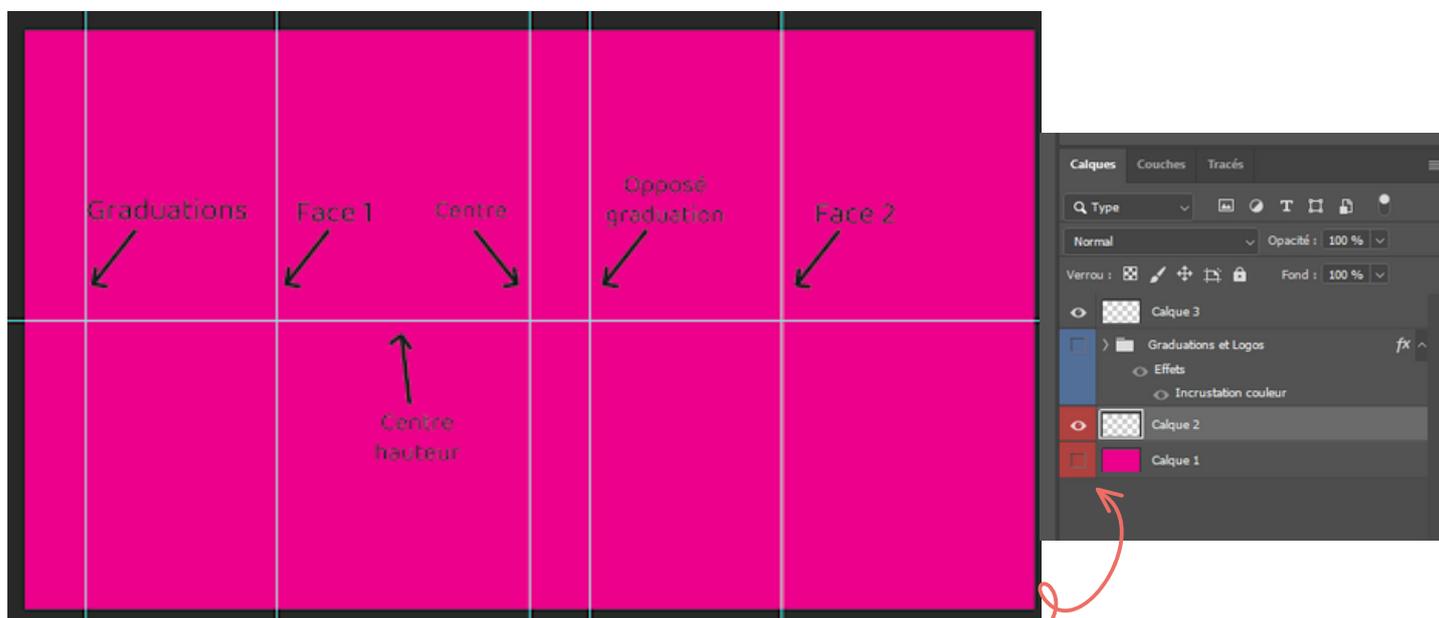
Traitements et créations :

- Enlever le fond blanc au préalable dans le cas où celui-ci n'est pas voué à être imprimé.
- Fournir un fichier de qualité optimale de **360 dpi** (dot per inch).
- Concernant les graduations, celles-ci ne sont pas appliquées par défaut. Il faudra donc utiliser celles du gabarit prévu à cet effet. Pour rappel, tout ce qui n'est pas présent sur le BAT ne sera pas imprimé.
- Eviter les aplats de couleur sur les fonds de couleur foncées. Si vous avez besoin d'aplats de couleur claire, nous vous invitons à contacter le service commercial pour accord ou non de faisabilité.
- Appliquer une taille des textes de **3mm de hauteur minimum**
- Appliquer une épaisseur des traits de **3 pixels minimum**
- Pour optimiser les chances d'un bon fonctionnement des QR code après impression, nous recommandons une taille minimale de **1.5 cm pour les Qr code**.

-> Il est nécessaire de garder à l'esprit que l'impression se fait sur **un objet conique**.

Pour augmenter les chances d'un bon fonctionnement, la taille de l'élément est importante tout comme sa couleur. Un qr code contrasté (noir et blanc) aura une meilleure scannabilité qu'un Qr code peu contrasté (jaune et blanc)

Cette règle s'applique également pour tout type de visuel, un logo gris clair ne se verra pas sur le gobelet ou sera très peu visible.



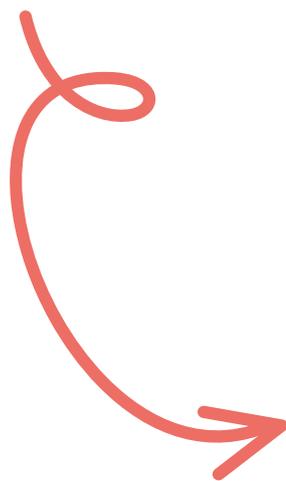
Le gabarit comporte plusieurs aides, repères, fond magenta, graduations...

Ultra personnalisation :

L'ultra personnalisation consiste à faire une commande de gobelets différents à l'unité. Exemple, une commande de 100 gobelets avec 100 prénoms différents.

Nous avons deux moyens de réaliser une ultra personnalisation:

- **En format image**, il nous faut tous les fichiers différents au format du gabarit. Vous pouvez nous transmettre les visuels sous forme d'un pdf multi pages. Nous viendrons créer un fichier imprimeur par page et donc un gobelet pour une page.
- **En format texte**, il nous faut un visuel établi au format du gabarit et un Excel comportant la liste de prénoms/ Noms/ pseudo. La police d'écriture choisie, ainsi que l'emplacement du texte. Attention nous ne pouvons pas faire d'ultra personnalisation texte sur deux lignes ni deux emplacements pour deux textes différents.



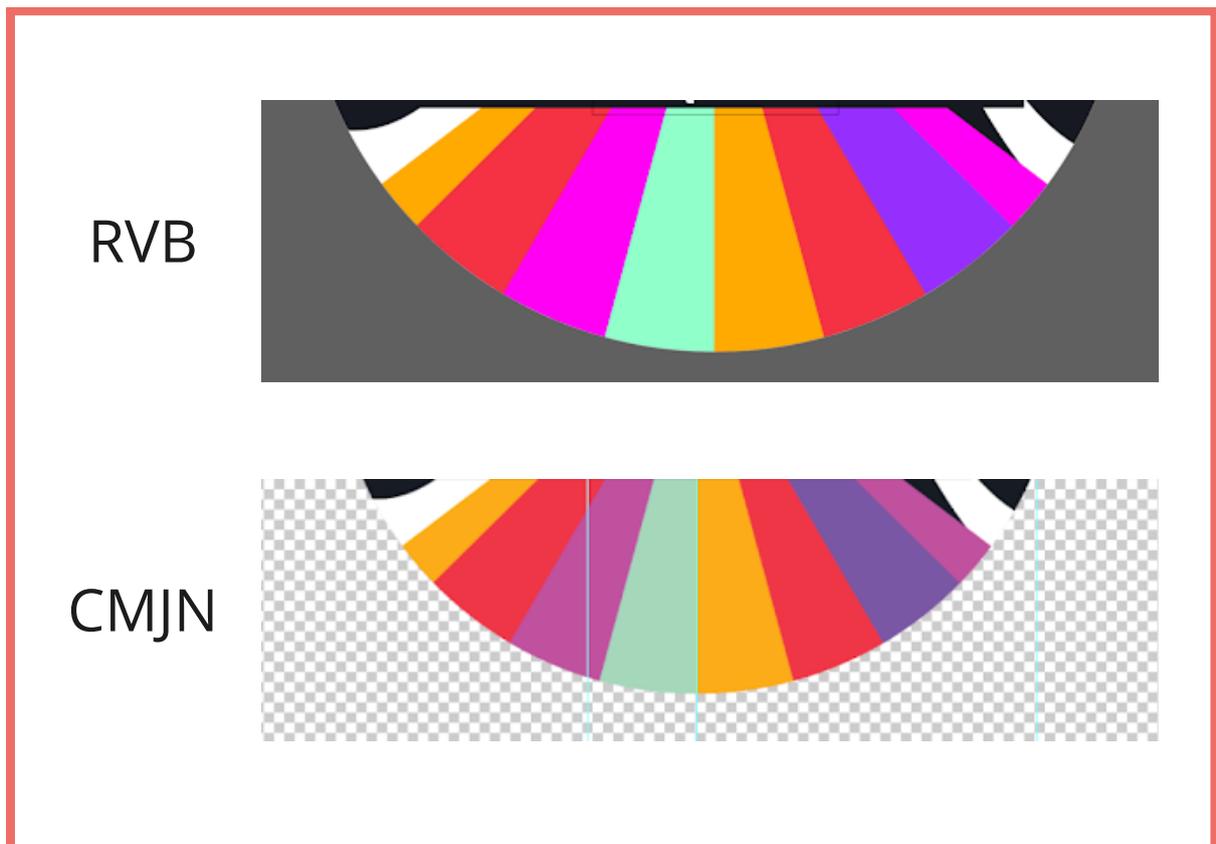
	A	B	C
1	NOM		
2	Abdelaziz		
3	Abdelkader		
4	Adriana		
5	Alain		
6	Alain		
7	Alexandra		
8	Alexandre		
9	Alexandre		
10	Alexia		
11	Alexis		
12	Allan		
13	Amandyne		
14	Ambre		
15	Amélie		
16	Anais		
17	André		
18	Angélique		
19	Anne Marie		
20	Antoine		
21	Astrid		
22	Audrey		
23	Audrey		
24	Aurélie		

Entrez dans le détail technique :

Notre impression est une projection de gouttelettes d'encre. Composé de **Cyan, de Magenta, de Jaune, de Noir** et d'un sous couche de blanc (appelé blanc de soutien).

Compte tenu de sa spécificité merci de bien vérifier votre profil colorimétrique nous travaillons en **CMJN et non en RVB**.

Ce profil colorimétrique d'impression est différent de ce que vous voyez sur votre écran d'ordinateur.



Un traitement plus optimal :

Vérifier le taux d'encre des noirs.

Gobelets (Gobelets sauf 12-18cl) : Noir 100% - CMJN (0, 0, 0, 100).

Pour le reste (dont Gobelets 12-18cl) : Noir enrichi - CMJN (30, 30, 30, 100).

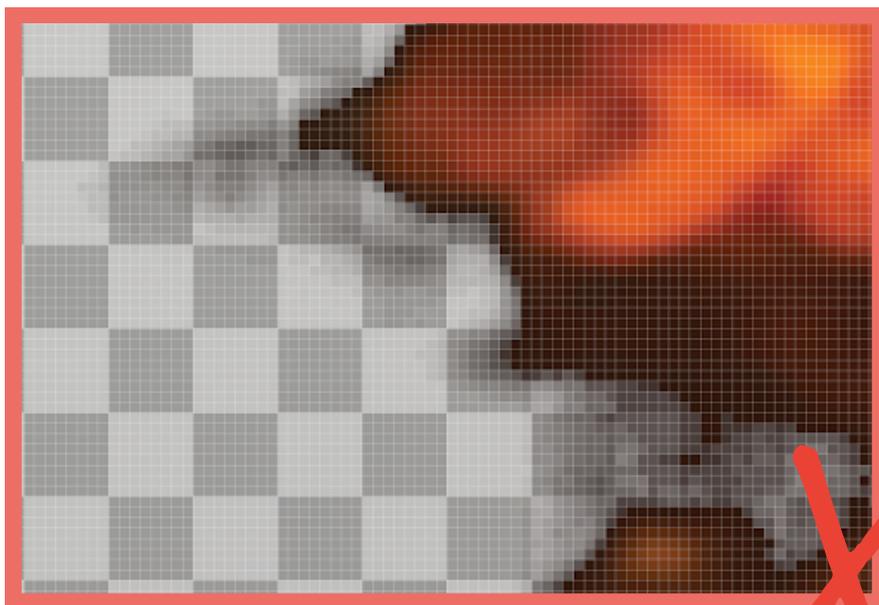
Vérifier les blancs. Les blancs cassés ressortent mal. Préférez un blanc pur CMJN (0, 0, 0, 0).

Vérifier qu'un aplat ne dépasse pas 200% d'encre total, et qu'aucune couleur individuelle ne soit en dessous de 5% d'encre.

Vérifier qu'il n'y ait aucun élément transparent. Il faut que les éléments soient assez opaques pour être imprimés correctement.

En ce qui concerne les produits en verre et en tritan, un traitement de surface est nécessaire en amont et à la fin de l'impression, dont l'application de top coat et de primer pour le verre en verre. Si le visuel comporte des pixels "morts" ou semi opaque, cela élargira la zone de top coat et donnera un rendu peu esthétique.

Exemple de traitement graphique à éviter sur un produit tritan ou en verre :



Transparence des visuels :

La transparence à deux façon d'être gérée avec notre méthode d'impression et concerne uniquement les gobelets.

- **La transparence par gestion du blanc de soutien.**

Cette dernière et réalisée sur le fichier imprimeur elle n'est pas ou peu visible sur nos bats à l'exception des gobelets colorés. Retirer le blanc de soutien est surtout utile pour obtenir une teinte du gobelet ou dans le cas d'un à plat trop foncé. Retirer le blanc enlève une couche d'impression et limite le surplus d'encre, cela limite donc le risque de défauts tels que de potentiels stries.

Cette action est réalisée à la main par un graphiste interne à l'entreprise.

ATTENTION : Le blanc de soutien correspond à notre impression blanche, si l'on retire le blanc de soutien d'un visuel blanc, la zone sera sans impression et donc transparente.

- **La transparence par semi opacité du visuel.**

Ce choix s'applique principalement au visuel avec un effet diffus ou un dégradé vers le transparent.

Aucune gestion du blanc de soutien n'est faite à la main sur ce visuel. Le blanc de soutien s'applique automatiquement à l'opacité du visuel, si le visuel est semi opaque à 15% il y'aura donc 15 % de blanc de soutien.

Le résultat est donc moins translucide qu'une gestion ou l'on retire le blanc de soutien à la main.



Gobelet de gauche, traitement "automatique" sans gestion du blanc.

Gobelet de droite, traitement manuel de la gestion du blanc de soutien.



Si cette partie vous intéresse plus et que vous souhaitez approfondir ces connaissances, nous vous invitons à nous contacter pour vous fournir des exemples de traitement de blanc de soutien et des comparaisons entre couleurs pleines et couleurs sans blanc de soutien.

Sérigraphie :

La sérigraphie se travaille uniquement en **format vectoriel**.

Si vous êtes dans l'incapacité de fournir un fichier vectorisé, il est nécessaire que le fichier soit de bonne qualité, sinon il y a risque de perte d'éléments lors de la vectorisation.

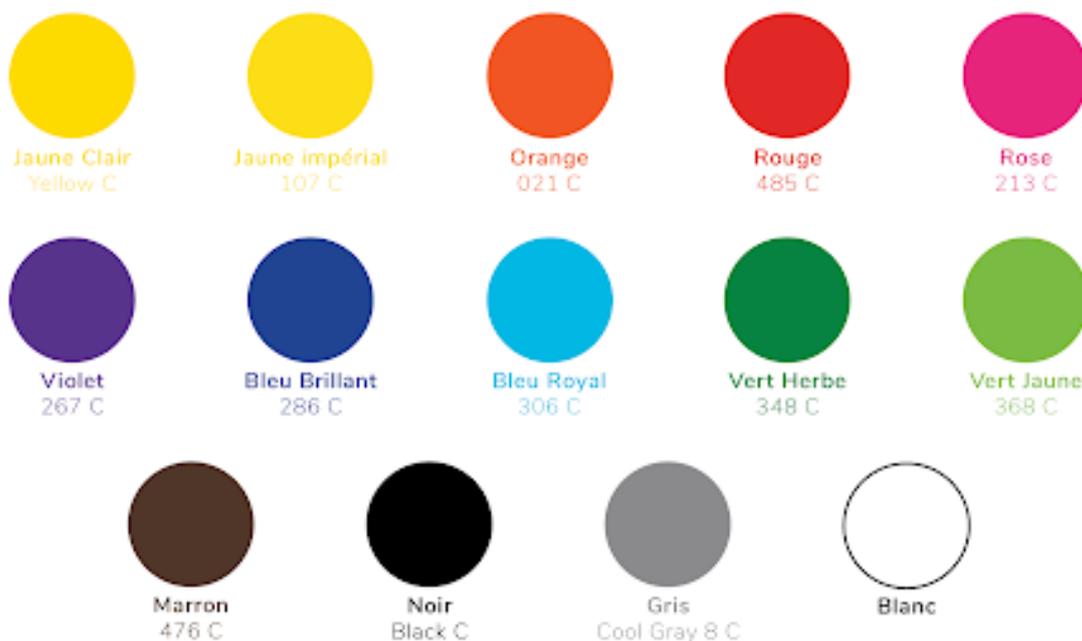
La sérigraphie est réalisable uniquement en **1 couleur ou 2 couleurs**.

La zone imprimable ne prend pas tout le gobelet. Un visuel ne peut donc pas faire le tour du gobelet.

À la différence de la quadrichromie, cette dernière n'a pas la nécessité d'être en CMJN, nous travaillons en **pantone solid coated**.

Vous trouverez ci-joint la liste de couleurs pantone gratuites. Tout autre couleur est payante.

021C ; 485C ; 213 C ; 107C ; Yellow C ; 306C ; 286C ; 267C ; 368C ; 348C ; 476C ; Blanc ; Cool Gray 8C ; Noir.



Marquage norme CE :

Depuis 2024, nous sommes en mesure de proposer notre graduation Certifiée CE. Nous la proposons sur demande spécifique.

Cette norme est applicable sur tous nos gobelets.

La graduation est certifiée pour contenir jusqu'à **3 traits de jauge** maximum. (exemple : 25 cL, 12,5 cL , 5 cL)

La graduation doit être dans un espace dédié, il ne peut y avoir d'autres éléments présents, elle se trouvera donc sur fond transparent.

La graduation CE peut être de couleur différente, c'est le seul moyen de personnaliser ce marquage.

Cette graduation étant délivrée par le LNE, il nous est impossible de modifier les éléments, chaque logo, chiffre, police d'écriture ou forme est déposé afin de respecter la norme.

Pour chaque commande nécessitant un marquage CE, une double vérification est réalisée par le graphiste en charge de la commande et notre chargée de qualité sur site de production.



BAT PHYSIQUE :

Pour toutes commandes au-dessus de 5 000 unités, nous pouvons vous conseiller de réaliser un BAT physique. Il vous sera livré sous 3 jours ouvrés.

Ce dernier comporte le traitement graphique de la commande et l'envoi d'un échantillon avant production.

Après validation de l'échantillon, la commande ne sera pas retraitée graphiquement, elle sera serai envoyée directement en production.

Dans le cas d'un refus de bat physique nous retravaillerons votre visuel en conséquence de la demande pour refaire une boucle de validation, jusqu'à satisfaction.

