

◎「制作レイヤー」か新しいレイヤー上で作成してください。

印刷用、3Dクリアニス、エンボス箔、それぞれレイヤーを分けてデータを作成してください。

◎3Dクリアニス・エンボス箔は、仕上がり位置(断裁)から天地左右2mm以上余白を開けてください。

◎3Dクリアニス・エンボス箔ともにK100%にしてご入稿ください。

(K80%、50%など濃度が薄い部分はニス量が少なくなるため、厚みが薄くなります。

ニスが薄い部分は箔が上手く定着しない、表面に微細な凹凸が現れる等、品質の低下を招く場合がございます。)

デザイン制作段階では仕上りをイメージしやすい近似色で作成いただき、入稿前にK100%に変更していただきますとスムーズに制作ができます。

◎ご入稿時には仕上がりイメージがわかる出力見本と、レイヤーごとのトンボ付きの出力見本をご用意ください。

◎エンボス箔を複数色使用する場合は、色ごとにレイヤーを分け箔の色名が分かるように作業してください。

◎3Dクリアニスとエンボス箔を両方お使いになる場合、重ね順は3Dクリアニスが上層、エンボス箔が下層となります。

◎PDFデータでご入稿の場合について

レイヤーごとにページを分けるか、別々のファイルを書き出し、3Dクリアニス・エンボス箔(箔の色)・印刷用の違いが分かるようにご支給ください。

各データには必ずトンボを付け、ページサイズが同一になるようにご注意ください。

<通常の印刷データ作成共通注意点>

◎カラーモードはCMYKでお作りください。(CMYK画像の解像度は350dpiでご用意ください)

◎文字はアウトライン化して(書式メニュー→アウトラインを作成)ご入稿ください。

◎フチ無し印刷をご希望の場合は、右図を参考に外側のトンボまで絵柄を伸ばします。(右図)

[MoriPicaの注意点：線・文字の太りについて]

MoriPicaの作成工程は3Dクリアニス(液状)を用紙表面に吹き付け、UVを照射することによって固まる性質を利用しています。

厚み(液量)を増した場合は、線や文字の太りは顕著になります。

エンボス箔も従来の方式に比べ、樹脂の厚みと若干の滲みがあるため、細かな再現がしにくい性質があります。

