

# RICHTLIJNEN

## Wat je moet weten voordat je begint met ontwerpen

### Het drukbestand voorbereiden

**AFMETINGEN:** Voor een uitstekende kwaliteit van het eindproduct en om problemen te voorkomen, mogen het paginaformaat en de stanslijn niet worden gewijzigd. Aanpassingen kunnen de snij nauwkeurigheid en de overeenkomst met het oorspronkelijke ontwerp beïnvloeden.

**PANTONE®-KLEUREN:** Zet alle Pantone-kleuren en andere steunkleuren om naar CMYK, met uitzondering van technische kleuren.

**DIEPZWART:** Gebruik voor een egaal, diep zwart op grote achtergronden of grafische elementen C=40%, M=40%, Y=40%, K=100%. Deze mix levert een dicht en visueel gelijkmatig zwart op.

**NEUTRALE GRIJSTINTEN:** Gebruik voor neutrale grijstinten zonder kleurzwem uitsluitend het zwartkanaal, bijvoorbeeld C=0%, M=0%, Y=0%, K=50%.

**BESTAND OPSLAAN:** Neem de door HelloPack geleverde stanslijn op in het bestand en behoud de oorspronkelijke kleuren om interpretatiefouten te voorkomen. Sla het bestand op in CMYK als PDF met de instelling Afdrukken met hoge kwaliteit.

**AFLOOP:** Om ongewenste witte randen langs de snijlijnen te voorkomen, laat je afbeeldingen en achtergrondkleuren doorlopen tot de paarse afloopleijn, in de template aangeduid als Afloop. Ze moeten minstens 3 mm voorbij de magenta Snijlijn lopen.

**VEILIGE AFSTAND:** Plaats belangrijke grafische elementen minstens 3 mm van snij- en vouwlijnen, zodat ze beschermd zijn en niet te dicht bij deze zones staan.

**IDEALE BEELDRESOLUTIE:** Alle afbeeldingen moeten minstens 300 ppi zijn voor optimale kwaliteit en scherp gedefinieerde details. Bitmapafbeeldingen mogen niet meer dan 600 ppi zijn, om onnodig grote bestanden en vertraging in de drukverwerking te voorkomen.

**LAGEN ORGANISEREN:** Houd stanslijn en ontwerp op aparte lagen. Dit vereenvoudigt wijzigingen en voorkomt ongewenste overlappingsen. Verwijder vóór aanlevering verborgen lagen en elementen die niet voor de uiteindelijke productie bestemd zijn.

**LIJNDIKTE:** Voor een optimaal drukresultaat moeten lijnen in het ontwerp minstens 0,3 pt (0,1 mm) dik zijn.

**OVERDRUK EN GRAFISCHE EFFECTEN:** Alle lijnen van de stansvorm moeten op 100% dekking staan met overdruk ingeschakeld. Vermijd schaduwen, verlopen en transparantie, omdat die problemen kunnen veroorzaken bij de conversie en uitvoer.

## Premium HelloPack-afwerkingen voorbereiden - Goud, Zilver en Reliëflak

**GOUD- EN ZILVERFOLIE:** Gebruik voor gouden of zilveren decoratie de steunkleuren FoilPiatto en FoilRilievo, met 100% dekking en overdruk ingeschakeld. Bouw het veredelde element niet ook op in CMYK, om registratiefouten te voorkomen.

**RELIËFLAK:** Gebruik voor reliëflak de steunkleur Scodix en pas dezelfde overdrukinstelling toe voor duidelijk gedefinieerde verhoogde details.

**VEILIGE AFSTAND VOOR SPECIALE AFWERKINGEN:** Houd gedecoreerde zones minstens 1 mm van snij- en vouwlijnen.

**ANDERE AANDACHTSPUNTEN:** Gebruik afwerkingen niet op grote oppervlakken: maximaal 15% van het totale doosoppervlak. Bij veredelde tekst moeten lijndikte en tekenafstand meer dan 0,35 mm zijn. Houd Afwerking, Stanslijn en Ontwerp in die volgorde op drie aparte lagen.

## Algemene tips voor perfect drukwerk

**TEKST:** Tekst moet goed leesbaar en groter dan 4 pt zijn. Gebruik uitsluitend K=100% voor zwarte tekst, barcodes en zwarte QR-codes.

**LIJNDIKTE:** Gebruik lijnen van minstens 0,425 pt (0,15 mm), zodat ze in het eindproduct zichtbaar en scherp blijven.

Stuur het bijgewerkte bestand vóór iedere wijziging aan de stanslijn naar de technische support via [hello@hellopack.com](mailto:hello@hellopack.com). Wij beoordelen de haalbaarheid en maken een offerte op maat.

Heb je vragen over het voorbereiden van het bestand of wil je extra zekerheid over het resultaat, dan helpt het HelloPack-team je graag. Vraag een controle van je ontwerp aan via [hello@hellopack.com](mailto:hello@hellopack.com).