

# Briefing **e** de **Arte**

Dry Offset é um processo de impressão delicado, amplamente utilizado no mercado de potes/copos e baldes, que consiste na transferência de todas as cores ao suporte de uma só vez. Por isso requer planejamento de design e de separação de cores.

A Fibrasa conta com uma equipe altamente qualificada no gerenciamento e desenvolvimento de embalagem.



# Extensões de arquivos

Trabalhamos com as seguintes extensões:



Illustrator



Encapsulated PostScript



CorelDRAW



Portable Document Format



Photoshop

## O que enviar?

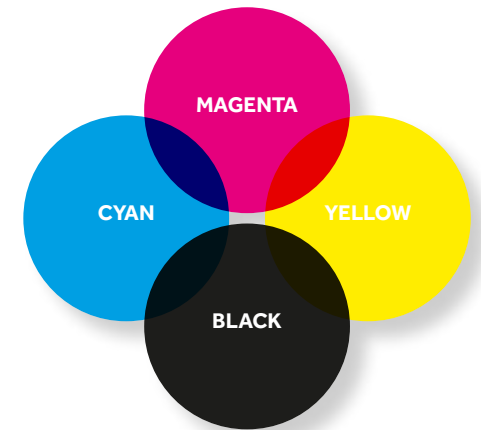
- ✓ Arquivo editável com fontes editáveis;
- ✓ Arquivo editável em curvas;
- ✓ Fontes utilizadas na(s) arte(s);
- ✓ PDF em baixa para visualização;
- ✓ Imagens em tamanho real ou maior em extensão PSD com o mínimo de 300 dpi;
- ✓ Referência de cor física para primeira produção (amostra e/ou cartela de cor) ou indicação de pantone (fórmula guide solid coated).



# Cores

Para referência e controle das cores utilizamos a cartela PANTONE Solid Coated + CMYK e sistema de prova de cores digital GMG, que simula até 90% do resultado final impresso. Também contamos com aprovação por parte do cliente, podendo ser por:

- Aprovação presencial, no momento da impressão;
- Aprovação por fotos via WhatsApp, e-mail ou qualquer outro meio digital escolhido.





# Restrições de Arte

Observação:  
Todo desenvolvimento de arte  
final precisa ter análise e  
aprovação por parte do cliente.

# Textos

- Evitar textos positivos menores que 1,0mm de altura ou 4 pontos;
- Evitar textos negativos menores que 1,5mm de altura ou 6 pontos;
- Evitar tipo de fontes que comprometam a legibilidade;
- Sempre considerar um bom espaçamento entre as letras.

Exemplo de Textos Positivos



Exemplo de Textos Negativos

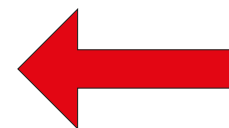


# Código de barras

O código de barras deve ser posicionado na vertical de modo que o comprimento das barras fiquem no sentido da impressão evitando assim problemas de não leitura das barras. Recomendamos sempre usar fundo branco para melhorar a leitura. As cores em tons: Vermelho, Rosa, Amarelo e Roxo Claro não são recomendadas pois confundem o laser de leitura.



Sentido de Impressão

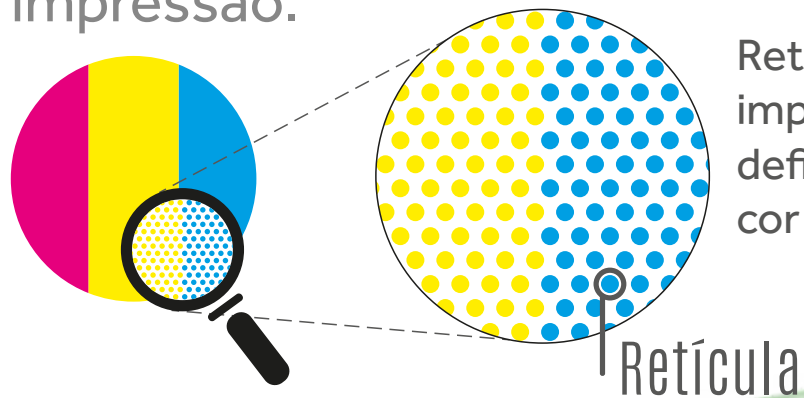


Fibrasa

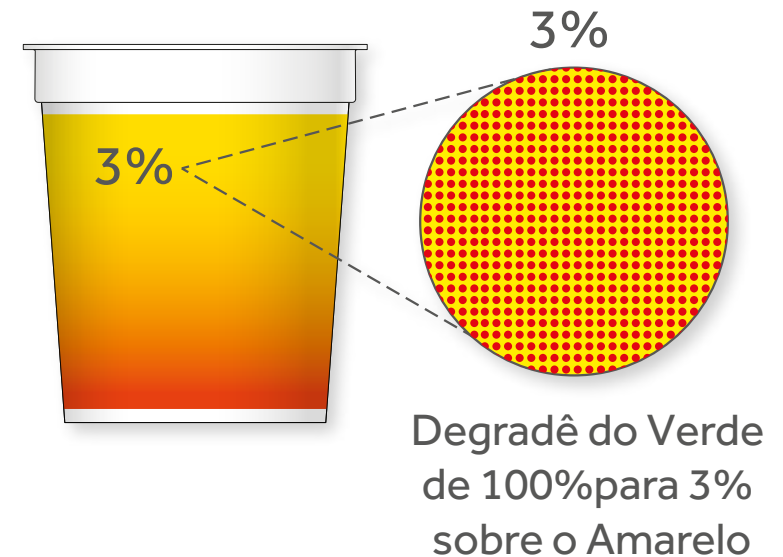


# Degradês e Sombras

O processo de impressão dry-offset **NÃO** consegue reproduzir degradês/sombras terminando em 0%. O mínimo que conseguimos reproduzir de retículas é 3%. Em projetos/artes para baldes evitar retículas, degradês e/ou sobreposições de cor pois podem causar manchas na impressão.



Retícula é o ponto de impressão na chapa que definirá a intensidade de cor na impressão.



# Limites de Impressão

Em elementos mais detalhados (degradês, imagens, textos pequenos,...) geralmente devem ser separados dos elementos mais chapados, possibilitando um controle mais preciso da impressão entre áreas da arte que necessitam de mais carga de tinta e áreas que requerem um controle mais preciso da retícula a ser impressa.



Simulação da separação de elementos gráficos



# Tampas Termoformada

Poderá ocorrer uma variação de 1,5mm a 2,5mm na centralização da arte, por conta de limitações do processo de impressão dry-offset.



# Impressão Dry-Offset





# Equipamento

A Fibrasa trabalha com máquinas de impressão VAN DAM e KASE para impressão de copos, potes, tampas e baldes plásticos em PP. Reconhecida internacionalmente como máquinas de alta robustez e qualidade de impressão superior.



Van Dam



Kase

# Ganho de Ponto

O que é ganho de ponto?

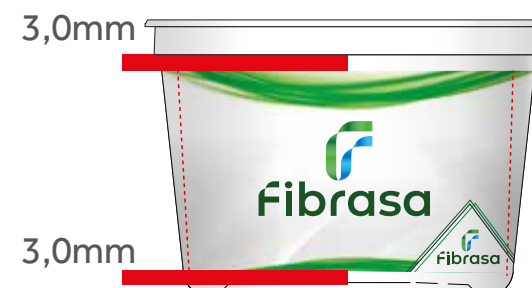
A principal causa do ganho de ponto é a pressão exercida entre a placa de impressão e a blanqueta. A placa de impressão contém os elementos gráficos, em relevo, que serão impressos. Por tratar-se de um processo de impressão indireto (offset), os gráficos são transferidos da placa para a blanqueta e, só depois, da blanqueta para o copo/pote/balde. O menor ponto gravável no processo convencional de impressão é de 3%. Com o ganho de ponto, esses mesmos 3% podem chegar até a 15%. Esse ganho de ponto ao final de um degradê faz com que o degradê não termine suavemente.



# Área de Impressão Segura

Desenvolva seus layouts conforme área de impressão do pote/copo/tampa escolhido. Sempre crie seus layouts respeitando os limites da área de impressão e áreas de emenda (textos, códigos, logotipos, etc). Quando os layouts desenvolvidos possuírem áreas de emenda fechada uma sobreposição da tinta será necessária para a cobertura total, nesse caso textos e outros elementos gráficos importantes devem ficar fora dessa área.

Emenda Fechada  
4,5 mm de recuo  
nos textos e  
elementos gráficos  
para emenda fechada



**Fibrasa**



# Área de Impressão para baldes

- 3,4 l – 131 x 515 ( alt. de impressão 10 mm)
- 3,6l BF – 120x504 (alt. de impressão 13 mm)
- 3,6l BEF – 115x520 (alt. de impressão 20 mm)
- 3,6MD – 135x504 (alt. de impressão 25 mm )
- 16MD – 218x863 (alt. de impressão 25 mm)
- 16FS – 210x867 ( alt. de impressão 20 mm)
- 16 AL. – 180x867 (alt. de impressão 20 mm)
- 16 TR. – 180x847 (alt. de impressão 20 mm)
- 16 TR. 02 – 190x847 (alt. de impressão 20 mm)
- 18L – 210x847 (alt. de impressão 30 mm)
- 20L – 268x830 (alt. de impressão 25 mm)





O intuito desse material é auxiliar a criação de um layout onde o resultado será uma qualidade superior na impressão, com imagens mais nítidas e cores mais fiéis.

