

# ecomática

industria gráfica

## GUÍA PRÁCTICA DE PREPARACIÓN PARA IMPRESIÓN

Polg. Industrial El Cábamo II  
C/ Isaac Newton, nave 4  
San José de La Rinconada  
41300 Sevilla  
Apdo. Correos 182  
Tl. 954 795 901 (4 líneas)  
Fx. 901 707 468

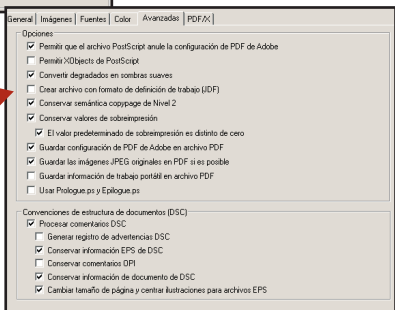
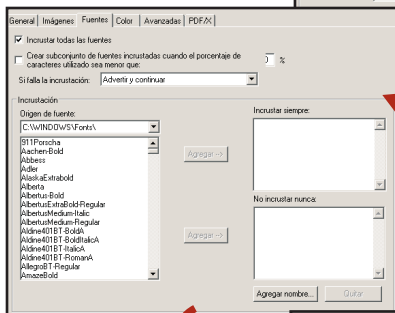
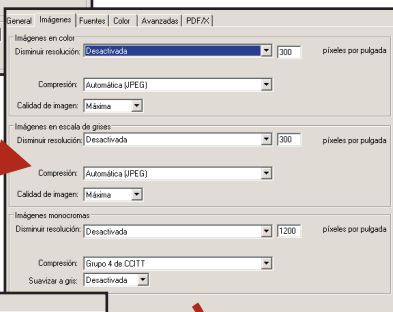
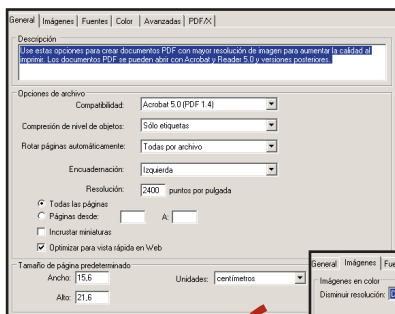
E-mail: [ecomatica@ecomatica.es](mailto:ecomatica@ecomatica.es)  
[www.ecomatica.es](http://www.ecomatica.es)

ISO 9001  
BUREAU VERITAS  
Certification



Freehand • Corel Draw • QuarkXPress  
Page Maker • Indesign • Illustrator • Photoshop

- **PDF - Distiller.** Estos archivos deben tener todas las características que se detallan más adelante y tener esta configuración:



## TIPOGRAFÍAS

Siempre que el programa lo permita **TRAZAR los textos**. Si eso no es posible adjuntar todas las tipografías utilizadas.

## PRUEBAS

Es **imprescindible**, a ser posible en color, y que contemple los **últimos cambios**.

**IMPORTANTE:** El color que nos da la impresora varía con el resultado final.

**NO ES VÁLIDO COMO PRUEBA DE COLOR**

## IMÁGENES

Las imágenes deben ser escaneadas al **mismo tamaño que van a ser impresas** y a una resolución de **300 píxeles por pulgada**.

(Es un engaño aumentar la resolución en Photoshop partiendo de una resolución inferior y afectan al resultado final).

Deben ser guardadas preferentemente en formato **Tiff o Eps**.

(Las imágenes en jpg tienen una calidad inferior).

Los **montajes fotográficos** deben guardarse con las **capas desacopladas**, para posibles modificaciones de sangrado y evitar problemas en el posterior manipulado.

En las imágenes en **monotono o duotono**, los colores tienen que tener el mismo nombre que en el programa de maquetación y es **MUY IMPORTANTE guardarlas como Eps** para que reconozca esta particularidad.

## **ARTE FINAL**

Para evitar dudas y errores es conveniente que cada trabajo se realice en un solo documento. Si el trabajo es de gran tamaño podemos dividirlo en varios archivos para trabajar más cómodamente.

El **sangrado** de la página será **de 3 mm** y no debe tener ningún objeto o texto a 4 mm del corte, siempre que no sea parte del diseño.

**Los efectos** de sombras, degradados, lentes de transparencias, etc... tendrán un aspecto en pantalla y otro distinto en la impresión, por ello se recomienda **convertirlos a Tiff** para asemejar su visión en pantalla y su resultado final.

Sólo se debe **sobreimprimir el color negro** (ya que es el único que cubre) y obligatoriamente el texto (algunos programas lo hacen por defecto al crear el pdf).

**Si el trabajo va en pantones, no mezclar con colores de cuatricomía.**

Sobre una masa del 100% de color, los motivos tramados sobre esta deben ser como máximo del 75%. (El aspecto final en impresión es como si en pantalla utilizásemos un 87%)

## **A tener en cuenta: EFECTOS DEL COLOR**

Un **pantone** impreso como tinta plana será siempre diferente a su impresión en **cuatricomía**.

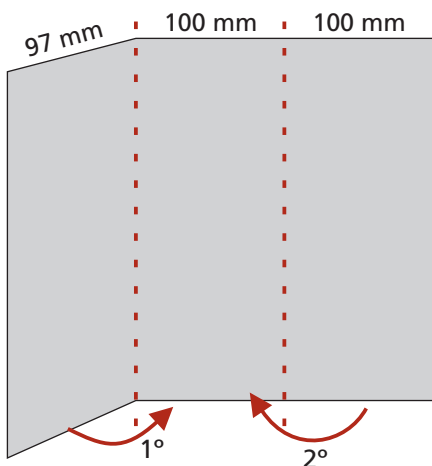
Un mismo **color** cambiará su aspecto al ser impreso **sobre distintos papeles**, brillo, mate u offset, debido a la diferente absorción del pigmento de la tinta sobre estos.

Un color en nuestro monitor, **será distinto** al que ve en el suyo, **será distinto** al de la prueba de su impresora con respecto a la nuestra e incluso viendolo en un mismo soporte dos personas distintas pueden apreciarlo de **diferente manera**.

## ALGUNOS PLEGADOS

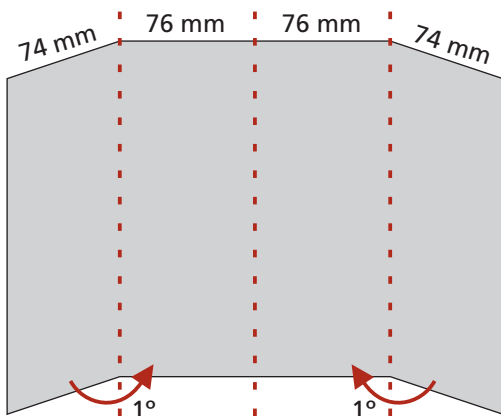
### Tríptico A4

Tiene tres cuerpos, dos de 100 mm. y uno de 97 mm. El cuerpo que pliega primero será el más pequeño.



### Plegado en ventana A4

Tiene cuatro cuerpos, dos de 76 mm. y dos de 74 mm. Los cuerpos que pliegan primero serán los más pequeños.



**A partir de estos plegados, podemos adaptar estas características a distintos formatos. Para cualquier duda en cuanto a tamaños y posibles plegados complicados pueden contactar con nosotros.**