



**NOTICE**  
**KIT D'ÉCHANTILLONS**



# SOMMAIRE

---

<b>AVANT PROPOS</b>	<b>5</b>
<b>TECHNIQUES D'IMPRESSIONS &amp; FINITIONS</b>	<b>6</b>
<i>Letterpress</i>	6
<i>Maquage à chaud</i>	6
<i>Débossage pur</i>	7
<i>Impression numérique</i>	7
<i>Couleur sur tranche &amp; marquage sur tranche</i>	8-9
<i>Hors catalogue</i>	9
<b>NOTRE GAMME DE PAPIER</b>	<b>10</b>
<i>Old Mill premium White 510 g/m<sup>2</sup></i>	10
<i>Colorplan White Frost 700 g/m<sup>2</sup></i>	10
<i>Colorplan Harvest (Kraft) 700 g/m<sup>2</sup></i>	10
<i>Colorplan Pale Grey 700 g/m<sup>2</sup></i>	10
<i>Colorplan Dark Grey 700 g/m<sup>2</sup></i>	11
<i>Colorplan Imperial Blue 700 g/m<sup>2</sup></i>	11
<i>Black Magic 500 g/m<sup>2</sup></i>	11
<i>Couché satin 660 g/m<sup>2</sup></i>	11
<i>Ce n'est pas tout</i>	11
<b>PRÉPARATION DE VOS FICHIERS</b>	<b>12</b>
<i>En marquage à chaud</i>	13
<i>En Letterpress</i>	14
<i>En numérique</i>	15
<b>RECOMMANDATIONS &amp; CONSEILS</b>	<b>16</b>
<i>Impression en débossage</i>	16
<i>Débossage recto &amp; verso</i>	16-17
<i>Marquage à chaud</i>	18
<i>Les papiers</i>	18
<i>Les aplats</i>	19
<i>Les encres &amp; les couleurs d'impressions</i>	20
<i>Couleur &amp; marquage sur tranche</i>	21





## AVANT PROPOS

---

Notre équipe vous remercie d'avoir commandé notre kit d'échantillons ! Nous espérons qu'il vous permettra de bien comprendre notre philosophie de l'imprimé, ainsi que nos produits et les différentes possibilités créatives qui s'offrent à vous dans le cadre de la réalisation de votre projet d'impression ou de celui de vos clients.

Il est important de comprendre que le kit d'échantillons reflète uniquement notre catalogue de produits commandables en ligne.

**Sur devis**, le domaine d'application tant au niveau des formats et des quantités qu'au niveau des papiers et finitions est beaucoup plus vaste.

Par ailleurs **les prix du configurateur s'entendent hors taxes et surtout fichier fourni**.

Cette année, nous avons décidé de remanier totalement le fonctionnement de notre catalogue. Ainsi, via le nouveau configurateur disponible sur le site, il y a désormais deux voies possibles pour paramétrer votre produit :

- soit vous choisissez en priorité un support papier : vous découvrez alors par la suite les techniques d'impressions qui lui sont applicables ;
- soit c'est principalement la technique qui vous intéresse : par le biais d'un système de filtre vous paramétrez donc en priorité la technique d'impression et apparaît alors une liste de supports papier compatibles.

# TECHNIQUES D'IMPRESSIONS & FINITIONS

---

## LETTERPRESS

Le « Letterpress » est le terme anglo-saxon pour parler en français, d'impression typographique.

La technique n'est pas nouvelle : elle est même l'ancêtre des techniques modernes d'impression.

Nous utilisons aujourd'hui le terme Letterpress pour différencier le résultat recherché au travers de cette technique, de celui de l'impression typographique d'antan pour laquelle le débossage (c'est-à-dire l'impression en creux dans le papier) était alors un effet indésirable.

Ce qui fait le charme du Letterpress d'aujourd'hui, c'est cette impression en creux dans le papier que l'on appelle **débossage et qui ne doit pas être confondu avec l'embossage**.

Pour obtenir cet effet, les papiers couchés de l'imprimerie contemporaine ne peuvent être employés. Nous utilisons principalement des papiers de création suffisamment tendres pour accepter le débossage.

Contrairement à l'impression offset ou numérique moderne, cette technique ne permet pas d'imprimer en quadrichromie ni d'imprimer des objets tramés. Les couleurs sont imprimées une à une et à 100 % de leurs teintes.

## MARQUAGE À CHAUD

Le marquage à chaud (ou dorure à chaud) est une technique d'impression qui permet de déposer une fine couche métallique (le plus souvent) sur une partie ou l'intégralité de votre création.

Outre l'or et l'argent, il existe des centaines d'autres teintes métalliques brillantes, mates ou satinées, holographiques ou même pigmentaires (c'est-à-dire des couleurs opaques, non métallique).

Sur catalogue il est possible d'utiliser :

- or brillant ;
- argent brillant ;
- or mat ;
- argent mat ;
- cuivre ;
- noir ;
- blanc ;
- bronze.

### DÉBOSSAGE PUR

Le débossage pur (ou foulage), à **ne pas confondre avec l'embossage (ou gaufrage) qui est l'inverse**, permet d'obtenir un effet en creux dans le papier, comme gravé.

Le débossage pur reste du Letterpress : une impression en creux, mais sans encre.

Il est important de comprendre que le débossage pur n'est pas une étape annexe de l'impression en Letterpress. On distingue le débossage pur d'un débossage en impression pour bien discerner le fait que l'un soit réalisé sans encre et l'autre avec.

### IMPRESSION NUMÉRIQUE

L'impression numérique est quasiment antagoniste du Letterpress.

Contrairement à son ancêtre, l'impression numérique est une technique d'impression moderne dont vous connaissez déjà, sans nul doute, les avantages et inconvénients.

Nous avons intégré une presse numérique à notre parc machine, en complément de l'outil d'impression Letterpress et du marquage à chaud. Celle-ci permet de répondre à des besoins annexes et même parfois de procéder à un mix des techniques (numérique/Letterpress/marquage ou même couleur sur tranche).

Elle permet aussi dans certains cas de répondre à des problématiques budgétaires, l'impression numérique étant généralement moins onéreuse ; ou de donner vie à une charte graphique inadaptable autrement qu'en quadrichromie.

# TECHNIQUES D'IMPRESSIONS & FINITIONS

## COULEUR SUR TRANCHE & MARQUAGE SUR TRANCHE

Il est important de bien comprendre la distinction entre la couleur sur tranche qui se fait à l'encre et dont l'aspect est totalement mat et le marquage sur tranche qui se fait à l'aide d'un ruban de marquage à chaud et dont l'aspect est généralement métallique.

Dans un cas comme dans l'autre, c'est un peu la cerise sur le gâteau ! La touche finale qui mettra en valeur votre papeterie.

Le marquage sur tranche est réalisable avec les 8 teintes que nous proposons sur catalogue ainsi qu'avec bien d'autres teintes sur devis.

Pour les produits d'impressions en Letterpress, la couleur sur tranche est couvert par un catalogue de couleurs Pantone® U de près de 850 teintes, d'autres teintes sont également envisageables sur devis.

Enfin, pour notre produit en impression numérique sur le couché satin 660 g/m<sup>2</sup>, il est possible de choisir parmi plus de 40 teintes sur catalogue et comme pour son homologue en Letterpress, sur devis d'autres teintes peuvent être envisagées.

Voici la liste des teintes disponibles pour la tranche ainsi que leurs valeurs CMJN les plus approchantes. **Notez qu'il n'existe pas d'équivalent CMJN pour les teintes fluos, mais que celles-ci restent bel et bien disponibles au Pantone® 801U au 807U.**



#002  
C0 M0  
J100 N0



#004  
C0 M20  
J100 N0



#011  
C0 M40  
J100 N0



#012  
C0 M60  
J88 N0



#029  
C0 M77  
J89 N0



#031  
C2 M82  
J95 N0



#032  
C1 M96  
J83 N0



#043  
C13 M98  
J68 N4



#053  
C6 M57  
J15 N0



#059  
C5 M67  
J7 N0



#062  
C46 M100  
J30 N29



#065  
C26 M35  
J2 N0

					
#067 C48 M58 J8 N0	#069 C68 M90 J22 N12	#090 C25 M0 J8 N0	#093 C60 M18 J9 N0	#094 C75 M17 J9 N0	#096 C80 M45 J11 N0
					
#097 C90 M50 J12 N0	#103 C90 M86 J27 N4	#105 C98 M91 J40 N31	#107 C82 M64 J38 N33	#110 C40 M1 J19 N0	#112 C85 M34 J37 N18
					
#116 C89 M43 J43 N12	#123 C45 M1 J30 N0	#124 C48 M0 J32 N0	#125 C71 M0 J43 N0	#127 C81 M16 J48 N2	#129 C89 M39 J56 N35
					
#157 C45 M0 J90 N0	#159 C75 M0 J100 N0	#207 C36 M76 J81 N51	#221 C86 M75 J61 N92		

## HORS CATALOGUE

En dehors des techniques d'impression et de finition que nous proposons en configuration sur le site, sur devis, nous sommes en mesure de faire bien d'autres choses. En voici une petite liste, non exhaustive :

- embossage ou gaufrage ;
- rainage ;
- découpe à la forme ;
- pliage ;
- brochage avec notamment du pique métal or, argent ou cuivre (assorti au marquage à chaud de la même teinte) ;
- pelliculage, avec outre les classiques mat et brillant, le soft touch et le pelliculage or ou argent ;
- contrecollage, permettant entre autres de faire des cartes et cartons double face avec deux teintes de papier différentes.

N'hésitez pas à nous exposer vos besoins au travers d'une demande de devis.

## NOTRE GAMME DE PAPIER

---

Nous sommes très heureux de vous présenter et de vous proposer une sélection de papiers de qualités issue d'une longue réflexion et de notre expérience en production.

En collaboration avec nos partenaires papetiers FEDRIGONI FRANCE et PROCOP SAS, nous vous proposons une gamme de supports de créations nobles adaptés à nos techniques d'impressions atypiques et qui mettront en valeur votre communication ou celle de vos clients.

### OLD MILL PREMIUM WHITE — 510 g/m<sup>2</sup>

Ce papier non couché de Fedrigoni est un incontournable dans l'univers de l'impression Letterpress. D'un blanc naturel, il est finement texturé et agréable au touché.

*Utilisation : Letterpress, marquage, couleur et marquage sur tranche, recto seul.*

### COLORPLAN WHITE FROST — 700 g/m<sup>2</sup>

Parmi les papiers de création, il s'agit probablement d'un des papiers blancs les plus purs disponible sur le marché. Son épaisseur permet d'obtenir une excellente profondeur de débossage.

*Utilisation : Letterpress, marquage, couleur et marquage sur tranche, recto/verso.*

### COLORPLAN HARVEST (KRAFT) — 700 g/m<sup>2</sup>

L'aspect naturel et « rétro » du kraft (ou Colorplan Harvest) en fait un support totalement en adéquation avec la philosophie du Letterpress. La technique et le papier se marient à merveille.

*Utilisation : Letterpress, marquage, marquage sur tranche, recto/verso.*

### COLORPLAN PALE GREY — 700 g/m<sup>2</sup>

Dans le même esprit que le Kraft, le Colorplan Pale Grey, mettra en valeur vos créations par son aspect proche d'un carton brut. Le débossage pur lui donne un effet similaire à une gravure sur de la pierre.

*Utilisation : Letterpress, marquage, marquage sur tranche, recto/verso.*

### COLORPLAN DARK GREY — 700 g/m<sup>2</sup>

C'est la variante plus foncée du Pale Grey. Grâce à sa teinte sombre il permet d'obtenir un excellent contraste avec du marquage à chaud brillant ou mat. Attention, en Letterpress les encres sont non couvrantes, à l'exception du noir et des Pantone® argent, or et cuivre.

*Utilisation : Letterpress, marquage, marquage sur tranche, recto/verso.*

### COLORPLAN IMPERIAL BLUE — 700 g/m<sup>2</sup>

D'un bleu profond, le Colorplan Imperial Blue mettra en valeur vos plus prestigieuses créations. Au même titre que le Colorplan Dark Grey, les encres sont non couvrantes sur ce support, à l'exception du noir et des Pantone® argent, or et cuivre.

*Utilisation : Letterpress, marquage, marquage sur tranche, recto/verso.*

### BLACK MAGIC — 500 g/m<sup>2</sup>

Sobre et élégant, le Black Magic est un offset noir plutôt dur et parfaitement adapté aux éléments graphiques d'une grande finesse. Celui-ci est utilisable uniquement en marquage à chaud.

*Utilisation : marquage, marquage sur tranche, recto/verso.*

### COUCHÉ SATIN — 660 g/m<sup>2</sup>

À contrecourant de ses homologues, le couché satin 660 g/m<sup>2</sup> n'est pas un papier de création. Il est le complément et la réponse aux chartes graphiques qui ne peuvent être adaptées à l'impression en Letterpress et/ou au marquage. Il conserve une épaisseur similaire à ses confrères en permettant l'impression en CMJN ainsi qu'un choix de plus d'une quarantaine de teintes sur tranche.

*Utilisation : quadri numérique, couleur sur tranche, recto/verso.*

### CE N'EST PAS TOUT ...

Outre les supports disponibles sur le configurateur, nos partenaires papetiers FEDRIGONI FRANCE et PROCOP SAS disposent d'une gamme de papiers créatifs extrêmement vaste, accessible et pour la plupart utilisables avec nos techniques d'impressions.

Si vous ne trouvez pas votre bonheur dans notre catalogue, n'hésitez pas à nous exposer vos besoins au travers d'une demande de devis.

## PRÉPARATION DE VOS FICHIERS

---

La confection d'un fichier pour l'impression en Letterpress ou en marquage est un exercice particulier qui se conçoit différemment que pour les autres modes d'impressions (numérique, offset, etc.). C'est pourquoi vous retrouverez à la suite de ce chapitre un guide technique afin que vous puissiez nous fournir des fichiers normalisés.

En cas de doutes, nous avons mis en place le **FILE CHECKER**. Il vous permettra gratuitement et à tout moment, avant de passer votre commande, de nous faire parvenir vos fichiers afin de valider avec vous qu'ils respectent bien l'ensemble de nos contraintes techniques.

Vous pouvez y accéder à l'adresse suivante : [spind.fr/file-checker](https://spind.fr/file-checker)

Enfin, si vous n'êtes pas en mesure de prendre en charge la réalisation graphique de vos fichiers, selon nos contraintes techniques, nous pouvons nous en charger.

Pour cela, rendez-vous dans le formulaire de demande de devis personnalisé.

Expliquez-nous (avec votre vocabulaire) ce que vous souhaitez, en nous indiquant un maximum de détails sur les caractéristiques graphiques et techniques de votre impression.

Les prix concernant cette partie technique et créative sont très fluctuants et dépendent essentiellement de votre cahier des charges ainsi que des éléments que vous avez à disposition (logotype, iconographies, couleurs, typographies, etc.) et que vous pouvez nous fournir. C'est pourquoi il nous est impossible d'intégrer, dans notre configurateur, une tarification spécifique pour cette prestation.

Cependant, il est bon de savoir que le prix de départ, pour la moindre intervention (qu'elle soit technique ou créative) sur vos fichiers, démarrera à 50€ HT.

## EN MARQUAGE À CHAUD

### VOTRE FICHER DOIT ÊTRE :

- Au format PDF.
- Vectorisé (y compris les typographies).
- Avec +3 mm de fond perdu de chaque côté.

La matérialisation du marquage à chaud sur votre PDF :

- 1 marquage à chaud : utiliser du Noir à 100 % (sans Cyan, Magenta, Jaune dedans). Si vous êtes en recto/verso, un export d'un seul fichier PDF de deux pages est demandé.
- 2 ou + marquage à chaud : utiliser une couleur primaire pour chaque marquage différent. Exporter en PDF chaque teinte dans un fichier à part portant le nom du marquage voulu.

*Exemple : mon\_projet\_marquage\_OR.pdf.*

Vous pouvez également utiliser des teintes Pantone® en n'oubliant pas de les renommer par leurs teintes respectives. Dans ce cas, un seul fichier PDF vous sera demandé.

### LES INTERDITS :

- Pas de traits ou de points en dessous de 0,5 pts.
- Évitez les typographies en dessous de 6 pts (Les typographies sans empâtement sont préférables, certaines typographies avec empâtement sont susceptibles d'être en dessous des limites de finesse).
- Les aplats de marquage supérieur à 25 % de la surface totale sur les formats 85 × 55 mm et 100 × 150 mm.
- Les aplats de marquage supérieur à 20 % de la surface totale sur les formats 100 × 210 mm et 150 × 210 mm.

Vous pouvez faire un cadre en marquage en bord de coupe seulement s'il est recto seul.

# PRÉPARATION DE VOS FICHIERS

## EN LETTERPRESS

### VOTRE FICHIER DOIT ÊTRE :

- Au format PDF.
- Vectorisé (y compris les typographies).
- Avec +3 mm de fond perdu de chaque côté.

La matérialisation de vos couleurs sur votre PDF :

- Les couleurs doivent être représentées par leur Pantone® Solid Uncoated respectif. Le nuancier est disponible gratuitement dans votre palette de couleurs sous InDesign, Illustrator ou Photoshop.
- Les couleurs doivent être à 100 % de leurs teintes. Les nuances et opacités ne sont pas possibles.
- Si vous optez pour un débossage pur (sans encre), celui-ci doit être matérialisé par la couleur magenta à 100 %.

### LES INTERDITS :

- Pas de traits ou de points en dessous de 0,5 pts.
- Évitez les typographies en dessous de 6 pts (les typographies sans empâtement sont préférables, certaines typographies avec empâtement sont susceptibles d'être en dessous des limites de finesse).
- Pas de cadre en bord tournant en bordure de coupe.
- Dans le cas d'un cadre en bord tournant qui ne serait pas en bordure de coupe, nous préconisons un positionnement à minimum 3 mm du bord de coupe.
- D'une manière générale, évitez l'impression en débossage en bord de coupe.

## EN NUMÉRIQUE

### VOTRE FICHER DOIT ÊTRE :

- Au format PDF, avec un profil de sortie en FOGRA39.
- Matérialisation de l'impression en CMJN (pas de RVB).
- Avec +3 mm de fond perdu de chaque côté.
- Résolution des images en 300 DPI minimum.
- Idéalement les typographies doivent être vectorisées.
- Aplatir vos calques.

### LES INTERDITS :

- Dans le cas d'un cadre en bord tournant qui ne serait pas en bordure de coupe, nous préconisons un positionnement à minimum 4 mm du bord de coupe.
- Éviter les taux d'encrage inférieurs à 15 %.
- Éviter les taux d'encrage inférieurs à 20 % quand il s'agit d'aplat.
- Éviter les taux d'encrage supérieur à 250 %, surtout s'il s'agit d'aplat.

## RECOMMANDATIONS & CONSEILS

---

### IMPRESSION EN DÉBOSSAGE

*(Concerne l'impression en Letterpress)*

Tout d'abord, il est important de comprendre qu'impression et débossage sont une seule et même étape.

Il est possible d'imprimer avec ou sans débossage, il s'agit juste d'un réglage de pression de la machine.

Cependant, sur une seule et même couleur d'impression, il n'est pas possible en un seul calage d'imprimer en débossage une partie et de laisser l'autre partie sans débossage. Cela nécessite forcément un second calage avec un second cliché.

Le débossage au recto ne devrait pas provoquer de marque au verso (appelé «foulage») car nous utilisons des papiers aux grammages importants pour l'éviter. Cependant, il est possible dans certains cas et en fonction de la création graphique, qu'une telle marque (légère) subsiste malgré tout sur la face opposée. Dans tous les cas, nous faisons de notre mieux pour l'éviter.

*En résumé :*

- 1. Débossage et impression sont une seule et même étape.*
- 2. L'impression en débossage ne provoque pas de marque sur la face opposée (ou alors très légère).*

### DÉBOSSAGE RECTO & VERSO

*(Concerne l'impression en Letterpress et le marquage à chaud)*

Il est possible d'imprimer en débossage au recto et au verso d'une même création sous certaines conditions.

Avant tout, l'usage d'un papier ayant un grammage de 300 à 350 g/m<sup>2</sup> est impératif pour imprimer (sur la même face de ce papier) d'un côté le recto de votre création, puis de l'autre le verso.

Les deux faces recto et verso seront ensuite contrecollées de sorte à obtenir la création désirée pour une épaisseur équivalente à 600 ou 700 g/m<sup>2</sup>.

*Note : C'est pour cela que dans le catalogue, la gamme débossage recto/verso n'est possible que sur le 700 g/m<sup>2</sup> qui est en réalité un 2 × 350 g/m<sup>2</sup>.*

Il est cependant important de noter que lors de cette dernière étape (le contrecollage), le débossage d'un côté comme de l'autre de la carte aura tendance à légèrement se redresser.

Afin d'éviter au maximum ce phénomène, il est conseillé d'éviter le vis-à-vis entre recto et verso.

Par exemple si vous disposez, pour logo, d'un disque de 20 mm de diamètre au centre de votre carte, non seulement au recto, mais également au verso : alors nous avons toutes les chances, lors du contrecollage que le débossage des disques au recto et au verso se neutralise partiellement.

Dans le cas (généralement moins problématique) où vous disposeriez toujours d'un disque 20 mm de diamètre au recto, mais de quelques traits fins, ou une typographie qui passe en vis-à-vis au verso : le débossage recto et verso devrait être préservé.

En substance, tout dépendra de la surface en vis-à-vis qu'il y a entre le recto et le verso. Plus la surface de débossage commune est importante, plus vous avez de chances que les débossages se redressent.

Dans tous les cas, le débossage optimal reste en recto seul.

*En résumé :*

- 1. Le débossage recto et verso est possible, mais éviter au maximum le vis-à-vis entre recto et verso.*
- 2. Le débossage recto seul est le débossage optimal en letterpress.*

## RECOMMANDATIONS & CONSEILS

### MARQUAGE À CHAUD

(Concerne le *marquage à chaud*)

Le débossage en marquage à chaud est possible et il est même systématique sur les produits commandables en ligne. Cependant il est important de savoir que le débossage en marquage à chaud est plus important sur des papiers tendres (comme ceux de la gamme Colorplan ou bien sur l'Old Mill) que sur les papiers durs, et donc plus difficilement débossable comme le Black Magic.

En outre, l'effet de débossage sera toujours plus probant sur des éléments graphiques épais que sur des éléments graphiques minces.

*En résumé :*

- 1. Le débossage en marquage à chaud dépend du papier et de votre création graphique.*
- 2. Il est possible d'utiliser des couleurs mates, non métalliques, ou encore des rubans de marquage holographique, mais uniquement sur devis.*

### LES PAPIERS

(Concerne l'impression en *Letterpress* et le *marquage à chaud*)

On distingue principalement deux types de papiers : les papiers à tendance tendres et ceux plutôt durs. Les papiers tendres sont idéals pour l'impression en Letterpress ou le marquage en débossage. Car ils permettent très facilement d'obtenir un beau débossage.

En revanche, les papiers durs, eux, ne conviennent que pour le marquage à chaud. Par leurs natures, ils sont difficilement débossables en impression.

*En résumé :*

- 1. Les papiers tendres conviennent pour l'impression ou le marquage en débossage.*
- 2. Les papiers durs conviennent pour le marquage à chaud uniquement.*

## LES APLATS

*(Concerne l'impression en Letterpress, le marquage à chaud et l'impression numérique)*

Commençons par les aplats de couleurs en Letterpress et allons droit au but. Ils sont possibles, mais déconseillés.

Ceux-ci sont déconseillés, car ils demandent à la machine d'exercer une forte pression sur une grande surface et car plus la surface est grande, plus la force est répartie. La principale conséquence est le fait que l'aplat n'apparaisse pas parfaitement uniforme.

Il est donc préférable d'utiliser un papier teinté dans la masse sur lequel on viendrait appliquer un marquage à chaud plutôt que de faire un aplat en Letterpress.

Concernant le marquage à chaud nous avons mis en place des ratios de surface de marquage en aplat en fonction du format du produit. Les aplats en marquage à chaud ne doivent pas excéder :

- Carte de visite en 85 × 55 mm : 25 % de la surface maxi.
- A6 en 150 × 100 mm : 25 % de la surface maxi.
- DL en 210 × 100 mm : 20 % de la surface maxi.
- A5 en 210 × 150 mm : 20 % de la surface maxi.

Sur devis et selon vos fichiers, il est néanmoins possible d'envisager un aplat total. Consultez-nous pour cela.

En numérique pas de problème particulier pour l'impression d'un aplat, si ce n'est que nous préconisons un taux d'encrage minimum supérieur à 20 % et maximum à 250 %.

*En résumé :*

- 1. En Letterpress, les aplats sont déconseillés.*
- 2. En marquage à chaud, nous avons mis en place des ratios de surface d'aplat à ne pas dépasser.*
- 3. En numérique, les aplats sont possibles, mais nous recommandons un taux d'encrage minimum de 20 % et maximum de 250 %.*

## RECOMMANDATIONS & CONSEILS

---

### LES ENCRES & LES COULEURS D'IMPRESSIONS

*(Concerne l'impression en Letterpress, le marquage à chaud et l'impression numérique)*

Nous pouvons utiliser pour l'impression en Letterpress n'importe quelle couleur du nuancier Solid Pantone® Uncoated.

Dans le cadre d'une impression en débossage ce qui fait que celui-ci est plus ou moins visible est son ombre portée dans le creux. Par conséquent, plus la couleur d'impression est sombre, moins l'effet de débossage sera visible. Il est donc préférable d'utiliser un Pantone® plutôt clair ou neutre pour optimiser l'effet d'impression en creux.

Il est aussi possible d'utiliser des Pantone® métalliques. Cependant sur un papier non couché l'effet métallique sera atténué à cause de la structure du papier. Les papiers que nous utilisons étant non lisses et plutôt «bruts», la réfraction de la lumière de ces Pantone® est imparfaite en raison de la rugosité propre à ce type de papier. Dans de tel cas, un marquage à chaud métallique donnera un bien meilleur rendu.

Enfin, il est important de retenir que les encres d'impression Letterpress sont non couvrantes (sauf le noir et les Pantone® métalliques) ! Cela signifie que sur un papier teinté dans la masse (le Kraft, par exemple), les couleurs seront influencées par la teinte du papier. Si vous souhaitez utiliser 2 couleurs sur ce type de papier, l'idéal étant d'utiliser du noir et une couleur en marquage à chaud qui est bien évidemment couvrant.

*En résumé :*

- 1. En Letterpress nous pouvons utiliser n'importe quel Pantone® du nuancier Solid Uncoated.*
- 2. En Letterpress, plus le Pantone® est clair, plus l'aspect du débossage sera apparent.*
- 3. Il est préférable d'utiliser un marquage à chaud pour obtenir un aspect métallique, plutôt qu'un Pantone® métallique.*

## COULEUR & MARQUAGE SUR TRANCHE

*(Concerne l'impression en Letterpress, le marquage à chaud et l'impression numérique)*

La couleur sur tranche et le marquage sur tranche est réalisable sur quasi tout support, à partir de 300 g/m<sup>2</sup> (soit 0,4 mm d'épaisseur en moyenne), jusqu'à 1500 g/m<sup>2</sup> (soit 2 mm d'épaisseur en moyenne, selon le papier). À savoir néanmoins qu'en dessous de 500 g/m<sup>2</sup>, la tranche est si mince qu'elle est difficilement perceptible (donc moins d'intérêt).

Le format minimum pour la couleur sur tranche et le marquage sur tranche est 50×50 mm, le format maximum est 210×210 mm.

Nous pouvons utiliser une palette d'environ 850 couleurs Pantone, ce qui représente plus de la moitié du nuancier Pantone® Solid Uncoated. Concernant l'autre moitié qui n'est pas proposée par défaut sur le configurateur du site, vous devrez en passer par une demande de devis personnalisé.

De même, pour les 41 teintes sur tranche disponibles pour l'impression en numérique, il est possible sur devis de demander une teinte CMJN personnalisée approchante. À noter que l'aspect des teintes sur tranche est mat, comme pour l'impression.

*En résumé :*

- 1. Tranche colorée ou en marquage est possible à partir de 300 et jusqu'à 1 500 g/m<sup>2</sup>.*
- 2. Format Mini : 50 × 50 mm / Format Maxi 210 × 210 mm.*
- 3. 850 Pantone® possible via le configurateur sur le site, autres teintes possibles sur devis.*
- 4. 41 teintes de couleurs sur tranche avec correspondance CMJN possibles via le configurateur pour l'impression en quadri numérique, autres teintes possibles sur devis.*
- 5. 8 teintes de marquage possibles via le configurateur pour le marquage sur tranche, autres teintes possibles sur devis.*



2 Allée Lech Walesa — 77185 LOGNES  
contact@spind.fr — 06 09 28 46 91