

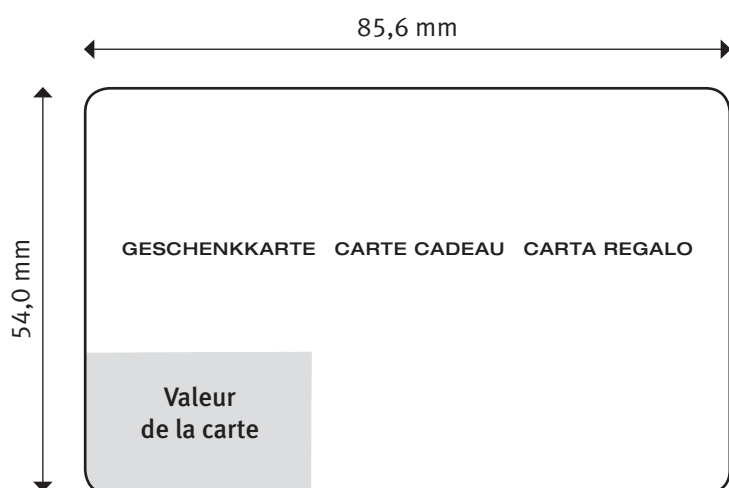
## GUIDE POUR LA PRODUCTION DE CARTES GIFTCARD (1/2)

### 1. Préparation des cartes en vue de leur impression

#### 1.1. Dimensions/directives de conception

La carte plastique non équipée de support de données à lecture automatique doit impérativement disposer au recto et au verso d'une surface de 85,6 mm × 54,0 mm (85,595 mm × 53,98 mm selon ISO 7810/7813, format de carte de crédit).

Le rayon d'angle est de 3,18 mm.



Le partenaire affilié peut disposer librement de la surface au recto, en respectant toutefois ces deux conditions :

1. En ce qui concerne le layout, il convient de tenir compte du champ réservé pour une éventuelle inscription de la valeur de la carte.
2. L'expression «CARTE CADEAU» («GESCHENKKARTE» / «CARTA REGALO») doit impérativement figurer au recto.

#### 1.2. Prescriptions techniques relatives au layout

1. En fonction des dimensions de la carte, les données de référence doivent inclure des repères servant au réglage de la machine à imprimer. La ligne de délimitation (bord de la carte), l'emplacement de la piste magnétique et les champs réservés aux signatures ne doivent pas figurer dans les données de référence. De chaque côté (gauche, droite, haut, bas), le layout doit déborder au minimum d'un millimètre (1 mm) par rapport à la dimension de la carte plastique (marge de coupe). L'arrondi des angles n'est pas pris en considération.
2. Un layout occupant la totalité de la surface (franc-bord) doit inclure une marge de 2 à 3 mm dans les données de référence. Les éléments graphiques et les textes importants doivent être placés au minimum à 2 mm des bords de la carte (tolérances de coupe!). En présence de caractères évidés et imprimés dans une autre couleur (deuxième couleur), il faut prévoir une marge comprise entre 0,075 et 0,15 mm (selon la taille des caractères et les couleurs utilisées).

3. Les caractères typographiques, les logos et les autres

éléments visuels importants doivent être placés au minimum à 2,5 mm des bords de la carte (en tenant compte, en outre, des tolérances de découpe de la carte).

Avant toute décision définitive relative à la production finale et au choix du procédé d'impression, encore au stade de la conception, il faut soumettre le layout au producteur de cartes.

Nous attirons votre attention sur l'importance de vérifier les conditions à remplir pour l'obtention d'une qualité irréprochable en cas d'impression par le procédé de sublimation thermique avec les teintes or, argent, bronze et similaires.

#### 1.3. Procédé d'impression

Les cartes sont imprimées selon le procédé de la sublimation thermique.

Les layouts des cartes plastiques sont en général réalisés et imprimés en quadrichromie (Euroscale).

Les couleurs spéciales additionnelles intégrées au layout (par ex. logos/couleurs spéciales créées par l'entreprise) ne peuvent être imprimées que si elles respectent la norme Euroscale. La couleur à réaliser doit être spécifiée dans le cadre d'un système de couleurs tel que Pantone, HKS. Les échantillons supplémentaires de nuances, s'ils sont disponibles, doivent être remis au producteur de cartes. Ceci est particulièrement recommandé pour les couleurs métalliques, afin d'éviter des malentendus.

Une première épreuve sur du papier couché classique, sur cromalin (couleur) ou dans un fichier PDF est très utile pour l'imprimeur. Les épreuves en couleur sur cromalin n'offrent aucune garantie en ce qui concerne le respect des couleurs obtenues ultérieurement sur les cartes plastiques finales (les résultats sont influencés par les critères de production, le support plastique et le processus de stratification).

##### 1.3.1. Informations techniques sur le procédé d'impression par sublimation thermique

Application:	tirages à partir de 100 unités, quadrichromie (photos, etc.)
Impression:	recto-verso en couleur par sublimation thermique sur film de retransfert
Système couleur:	ruban encreur UV sublimation thermique CMYK («dye sublimation»)
Résolution:	300 dpi
Repères:	0,1 mm
Sur-remplissage:	0,1mm
Coupe suppl.:	1 mm dans chaque direction
Transfert max. des couleurs:	100%
Remarques:	fournir les logos en fichier BMP

Ne pas oublier les marques du format fini!

## GUIDE POUR LA PRODUCTION DE CARTES GIFTCARD (2/2)

### 2. Maquette d'impression

#### 2.1. Fidélité des couleurs

Afin de se rapprocher le plus possible des souhaits des clients au niveau des couleurs, des indications précises sont nécessaires.

#### 2.2. Fichiers

Les maquettes d'impression numériques offrent différents avantages:

- Disponibilité rapide
- Souplesse des modifications: nous pouvons réaliser nous-mêmes d'éventuelles modifications techniques nécessaires
- Reproductibilité: des montages multiples sont réalisables avec une meilleure précision en technique numérique

Les principaux risques inhérents à la fourniture de maquettes d'impression sous forme de fichiers sont les suivants:

- Polices manquantes: les polices non fournies sont automatiquement remplacées par d'autres polices
- Couleurs: la reproduction des couleurs s'écarte des spécifications en raison de différences au niveau des paramètres des appareils et des profils
- Conversions nécessaires: par ex. le transfert de données PC -> Mac® ou Quark® -> Adobe InDesign® provoque de minimes écarts de position

Malgré ces risques, il convient d'accorder la préférence à des maquettes d'impression numériques, car leur examen minutieux permet de déceler et de corriger immédiatement d'éventuelles divergences.

Des formats d'échange tels que des fichiers EPS et PDF de haute résolution sont évidemment tout aussi acceptables, mais leur désavantage est de n'offrir aucune possibilité de traitement/modification ou de correction et les polices non intégrées ne sont parfois pas correctement sélectionnées.

Il peut arriver que des maquettes d'impression générées par des programmes de traitement de texte ou de présentation tels que Word® ou PowerPoint®, ainsi que par des programmes de CAO tels qu'AutoCad® ou Designer® ne puissent pas être traitées.

### 2.3. Epreuve de correction/bon à tirer

#### 2.3.1. Impression couleur numérique

En complément à la monochromie, le tirage couleur numérique permet d'évaluer le rendu chromatique d'une carte. La fidélité chromatique du procédé d'impression numérique étant toutefois limitée, ce type d'épreuve permet d'apprécier, dans une certaine mesure seulement, les couleurs imprimées.

#### 2.3.2. Epreuve numérique

L'épreuve numérique permet de juger avec beaucoup de précision le futur résultat d'impression grâce à la prise en compte des caractéristiques du matériel, des couleurs et des machines d'impression. L'utilisation d'un logiciel particulier (RIP) ainsi que d'un papier et d'encre spéciales assure une impression couleur de très grande qualité. L'établissement d'une épreuve numérique occasionne des frais supplémentaires.

#### 2.3.3. Tirage d'essai (sur feuille stratifiée ou, éventuellement, sur un support plastique)

En ce qui concerne les cartes au design exigeant, il est recommandé d'effectuer un tirage sur un support plastique. Il donne une idée fidèle du résultat d'impression final. Toutefois, ce genre de tirage est le plus fastidieux et le plus onéreux.

**Le procédé d'impression par sublimation thermique décrit dans ce document est optimal pour la plupart des designs et des quantités d'impression. En présence de designs particulièrement exigeants et de grandes quantités d'impression, il convient d'examiner la possibilité de recourir à d'autres procédés d'impression. Remarque: il peut en résulter, cependant, des durées de production plus longues et des frais plus importants. Demandez-nous conseil!**

Janvier 2009