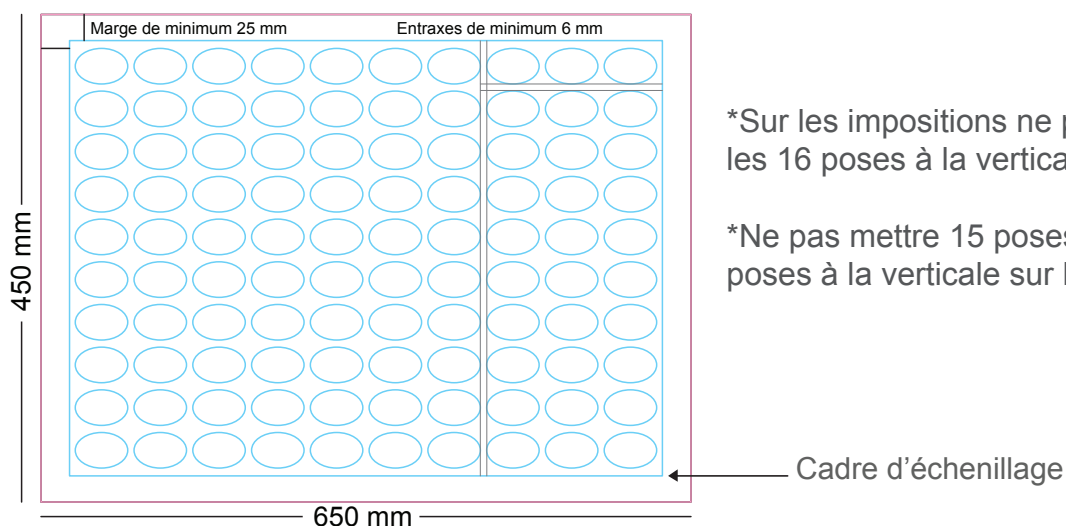


Le Doming - Contraintes techniques

Dimensions des formats pour l'imposition du doming

Le format maximum en machine doit être de **650 x 450 mm** avec des marges de **25 mm** tout autour du format pour sa manipulation (le format peut-être plus petit, mais avec les mêmes conditions). Il faut un entraxe de minimum **6 mm** entre chaque pose pour un conditionnement en planche et un entraxe de **minimum 10 mm** entre chaque pose pour un conditionnement unitaire.

Pour toutes autres dimensions (grand logo par exemple) prendre contact avec le service devis.



*Sur les impositions ne pas dépasser les 16 poses à la verticale.

*Ne pas mettre 15 poses / 13 poses / 11 poses à la verticale sur les impositions.

Détails des contraintes sur les formes du doming

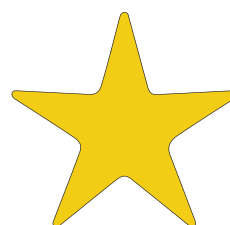
Le design, hormis les formes simples (rond, ellipse, carré, rectangle, chaque angle doit être arrondi avec un minimum de **1 mm** de rayon de courbure, dans certains cas, on pourra descendre à **0,7 mm** qui seront la limite selon les visuels). Nous pourrions être amenés à retoucher le logo original, lorsque celui-ci présente des angles vifs, ou des traits de graisses trop fins. Les modifications du design se feront donc en fonction des impératifs du doming, mais en évitant au maximum de changer l'aspect général du logo d'origine. L'épaisseur minimum pour un trait (sa graisse), sera de **3 mm**. Il est éventuellement possible de descendre plus bas, mais cette possibilité devra être étudiée au cas par cas en fonction de la complexité du logo (prototypes ou préséries).

Exemples de logos modifiés en fonction des impératifs du doming

Modèle de base



Modèle modifié



Sÿnia

Modèle de base

Sÿnia

Modèle modifié

Tolérance contrainte de centrage de découpe

Sur des visuels avec un liseré (contour) nous avons une tolérance de **+ ou -0,5 mm** de décalage, dans le cas où les visuels ont un texte proche de la découpe, veillez à le placer au minimum à **-1,5 mm** du bord de la découpe.

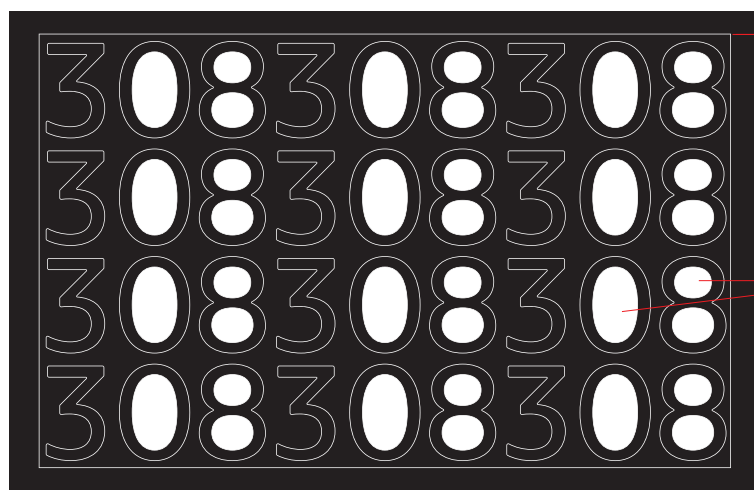
Liseré de 1 mm



Texte à -1,5 mm
du bord de la découpe

Préparation du format avant envoi

L'échenillage intérieur des lettres doit être réalisé par vos soins sans écheniller l'extérieur du format. Prévoir un cadre d'échenillage tout autour de l'ensemble des poses afin d'avoir une meilleure planéité du format avant la dépose de résine.



Cadre d'échenillage à
ne pas écheniller
(pour la stabilité du format)

Intérieur des
chiffres à écheniller

Format final

Conditions de transport

Pour l'envoi de vos formats, veillez à ce qu'ils soient **bien calés et tenus à plat**. Dans le cas contraire, les formats risquent d'arriver cornés ou ondulés. Il faudra que nous les laissions sous presse quelques jours, pour leur redonner une bonne planéité. Sans quoi, la résine ne se répartira pas uniformément sur toutes les poses et parfois même débordera.