

## 透明貼和磨沙貼四色印刷與UV白墨貼的分別

透明貼或磨沙貼在四色印刷下程現為半透明效果，若想成品程現實色效果，可考慮UV白墨貼。

UV白墨貼可區分為 印白(0C+W)，彩白(4C+W)，彩白彩(4C+W+4C)。

印白(0C+W)是指於透明貼或磨沙貼上採用專色白墨印刷。

彩白(4C+W)是指專色白墨印刷後再加上四色印刷。

彩白彩(4C+W+4C)是指前後均有四色印刷，兩層四色印刷之間再加上一層專色白墨印刷。

彩白彩的背面只能反印正面圖像，背面圖像將打印成與正面完全相反的圖像（圖像及字體將會反轉）。

### 透明貼或磨沙貼四色印刷



於透明貼紙上採用四色打印，  
成品為半透明效果

### 透明貼或磨沙貼 UV 白墨



於透明貼紙上採用白墨，四色打印  
成品將有一層白墨托底，四色為實色效果

### 透明貼或磨沙貼四色印刷 效果圖:



### 透明貼或磨沙貼 UV 白墨效果圖:

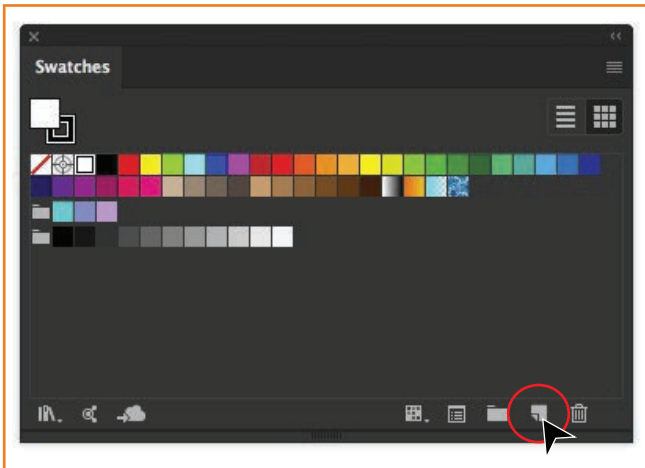


## 製作「UV白墨貼」圖稿準備

1. 須使用Adobe Illustrator(AI)為製作「UV白墨貼」的唯一軟件。**Ai**
2. 選用黑色 (K100) 為UV白墨的專色(Spot Color)，並將顏色重新命名(Swatch name)為“white”以指示印UV白墨的範圍。
3. 選用紅色 (M100) 為diecut線的專色(Spot Color)，並將顏色重新命名(Swatch name)為“diecut”以指示切割的範圍。

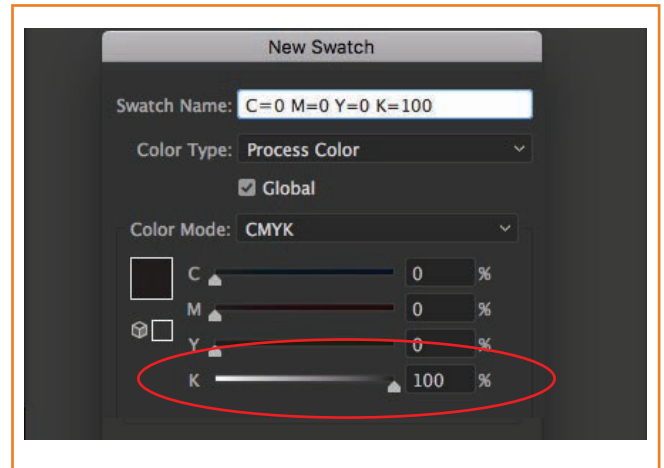
注意：重新命名時須以英字母全小寫，不能包括任何符號或空格，否則客戶須承擔因錯誤命名之責任及後果。

### 步驟1



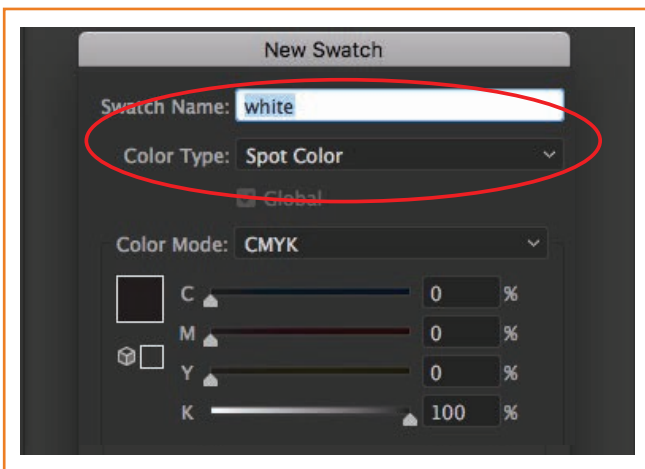
從色板點擊建立一個新專色

### 步驟2



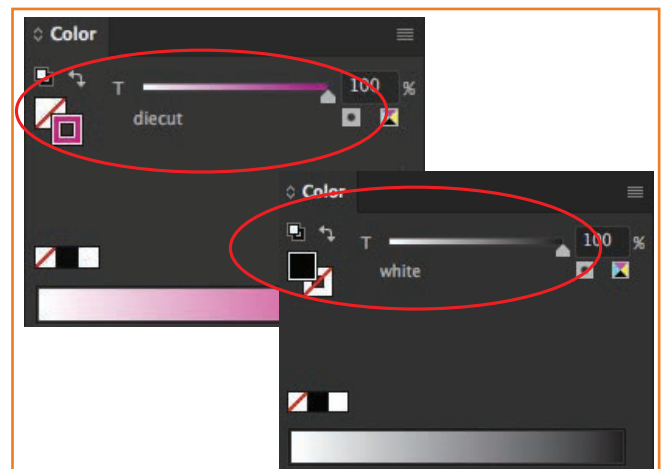
根據指示填入適當的顏色  
(K100 或 M100)

### 步驟3



在色板選項選擇顏色模式為“Spot Color”，並將色板名稱重新命名為“white”或“diecut”

### 步驟4



重覆檢查圖案填上顏色(C100 / M100)，名稱“white”或“diecut”的專色。

## UV白墨貼圖稿製作準則

### 1 出血範圍 防漏白規格

- > 圖稿背景設計需把高度和寬度尺寸擴大2mm或以上到出血範圍邊緣。
- > 所有出血範圍，將會被裁走。

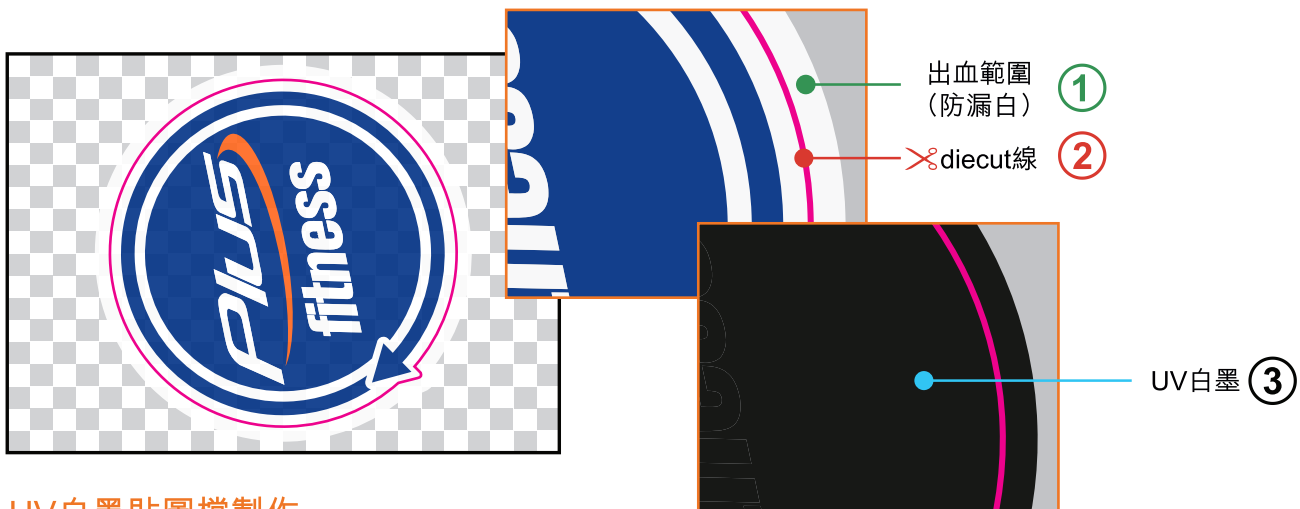
### 2 diecut線 成品尺寸

- > 切割線應與印刷品完成後的真實尺寸相同。
- 線段需選取為專色

### 3 UV白墨 印刷UV白墨的位置

- > 印刷UV白墨的文字最小需要8PT
- > 可調教白墨的百分比以調教不同深淺度。

印刷UV白墨範圍需選取為專色

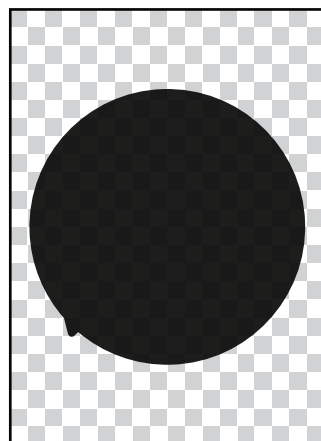


## UV白墨貼圖檔製作

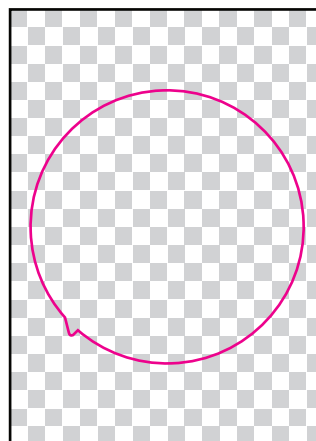
### 步驟1



**圖層1**  
所需設計圖像  
(連同所需出血)

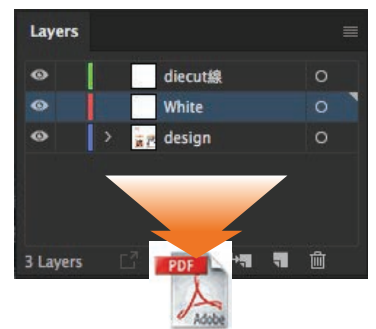


**圖層2**  
印白墨圖層  
(選取為專色-white)



**圖層3**  
diecut線  
(選取為專色-diecut)

### 步驟2



將3個圖層轉存為  
PDF檔案格式

### 步驟3



在上載圖檔前，請  
重覆核實圖檔無誤

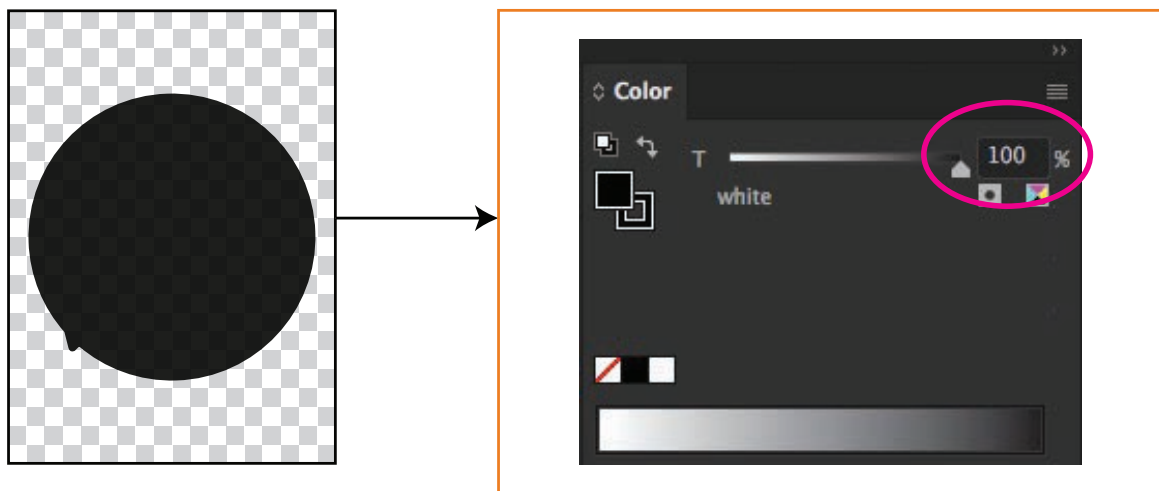
- 確保diecut線及白墨圖層準確定位，以避免錯誤。
- 白墨及diecut線必須填上專用顏色及線條寬度為1pt。

## 調教UV白墨貼百份比方法

可以透過控制白色墨的百份比以達至不同的透明效果



## 調教UV白墨貼百份比的稿件設置:



### 圖層2

印白墨圖層  
(選取為專色)

調教印白墨圖層中“white”的百份比  
即可達至不同效果

- 設計圖像亦會影響整體透明貼的透光效果。不同百份比的白墨在不同顏色的襯托下效果會有差異。