

# DRUCKWERKSTÄTTEN

Osloer Str 12 · 13359 Berlin

Telefon: 030 - 493 70 52 · Fax: 030 - 493 10 11 · Mail: post@druckwerkstaetten.de



## PREISE TEXTILDRUCK 2013

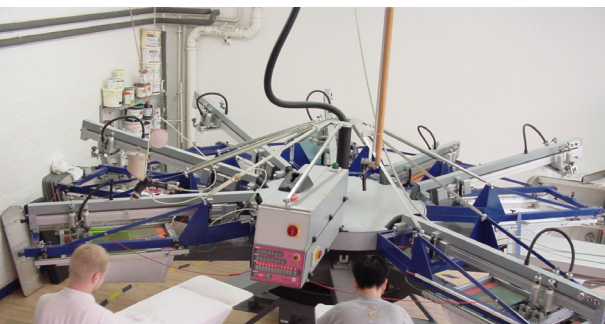
Anzahl Druckfarben	1	2	3	4	5	6
Auflage ab:						
10	9,30	14,50	19,70	-	-	-
20	5,10	7,73	10,35	12,97	15,59	18,21
30	3,63	5,40	7,16	8,92	10,68	12,44
40	2,89	4,23	5,56	6,89	8,22	9,55
50	2,42	3,50	4,57	5,64	6,72	7,79
75	1,80	2,54	3,27	4,00	4,72	5,45
100	1,47	2,04	2,59	3,15	3,70	4,26
150	1,18	1,57	1,96	2,34	2,73	3,11
200	1,04	1,34	1,64	1,94	2,24	2,53
300	0,87	1,09	1,30	1,52	1,73	1,94
400	0,79	0,97	1,14	1,31	1,47	1,64
500	0,73	0,89	1,03	1,17	1,32	1,46
1.000	0,64	0,74	0,83	0,92	1,01	1,11
2.000	0,54	0,62	0,69	0,75	0,82	0,88
3.000	0,51	0,58	0,63	0,69	0,75	0,81

Stückpreise Druck netto + USt.

Preise in Klartext: alle Nebenkosten für Filme (bis A3 / 2.540 dpi), Siebe und Maschineneinrichtung sind enthalten, ebenso Datenprüfung und kleinere Korrekturen.

Ausnahmen / Zuschläge / Handling:

- Aufbereitung untauglicher Daten (nach Aufwand, Anmerkungen s. Rückseite)
- Lohndruck: T-Shirts zzgl. 0,10 /Stück, Sweatshirts zzgl. 0,25 /Stück, Jacken etc. nach Aufwand.
- Drucke auf Nylon, Polyester, PVC / Ärmel, Hosenbeine, an /über Nähte (Test, ggfs. Zuschlag)
- Einzelverpackung € 0,35 /Stück (Einzelverpackung entfernen vor Druck 0,08)
- Farbwechsel € 12,- je Farbe
- Drucke in CMYK oder Volltonseparationen für dunkle Untergründe: nach Aufwand



Die weiteren Möglichkeiten:

Drucke in 7-10 Farben, Flex- und Flockfolien, Digital- und Siebdrucktransfers, Sublimation, digitaler Direktdruck können auf Anfrage kalkuliert werden. Die Illustration der Anfrage mit den vorhandenen Daten ist immer hilfreich!

## Daten für Textildrucke

Kein Datenformat ist prinzipiell geeignet oder ungeeignet. Dazu die folgenden Kurzbeschreibungen. Im Zweifel bitte fragen!

### Vektordaten

- Illustrator (\*.ai)
- FreeHand (\*.fh11 / oder niedrigere Versionsnr.)
- CorelDraw (\*.cdr)

bestehen aus mathematisch definierten Kurven und sind die sicherste Grundlage für die Darstellung von Schrift und Logos. Sie können beliebig vergrößert und verkleinert werden. Die Objekte können zudem durch:

**Volltonfarben** exakt bezeichnet werden. Dies sind Töne nach

- HKS / Pantone (PMS) / RAL
- oder Materialmuster.

Außerhalb fester Definitionen gestatten die Programme beliebige Volltonfarben. Probleme entstehen nur bei der Vermittlung zwischen Monitor und Materie. Deshalb sollten die Farben durch Muster oder einen Ausdruck sicher bezeichnet sein.

**Volltonfarben in Photoshop (DCS2-EPS)** lassen wir hier lieber beiseite.

**Schriften** sind auch Vektordaten, stehen allerdings nur zur Verfügung, wenn im „Setzkasten“ des jeweiligen Rechners vorhanden (Ordner: Fonts / Zeichensätze). Sie sollten in der Regel in Kurven gewandelt werden: die Textmenge eines T-Shirts rechtfertigt meist kaum eine mitgelieferte Schrift. Das Wandeln in Kurven (auch „Pfade“ oder „Zeichenwege“) übersetzt die Schrift in eine Zeichnung, d.h. pure Darstellung ihres Aussehens. Nach dem Speichern ist dieser Schritt nicht mehr umkehrbar! - daher bitte nur auf Zweitversionen der Ursprungsdatei anwenden.

### Bilddaten

- Photoshop (\*.psd), verlustfrei
- TIFF (\*.tif), verlustfrei
- CompuServe GIF (\*.gif), mit Kompressionsverlust
- JPEG (\*.jpg / \*.jpeg), mit Kompressionsverlust

bestehen aus Bildpunkten, sind notwendig zur Darstellung von Photos, Zeichnungen, Aquarellen etc. Nicht geeignet z.B. für kleine Schriften und präzise Details.

Die Auflösung des Bildes in einzelne Pixel soll nicht wahrnehmbar sein: was für ein Passbild reicht, kann kein Plakat werden.

Nötige Auflösung: für T-Shirts ca. 150 dpi (oder mehr), immer bezogen auf die Originalgröße.

Falls nur verlustreiche Bilddaten verfügbar sind, ist JPEG für „bunte Bilder“ geeignet, für glatte Flächen funktioniert GIF besser.

## Prozessfarben

sind im Druck: cyan, magenta, yellow, schwarz (CMYK): Zur Wiedergabe beliebig bunter Bilder auch auf T-Shirts möglich. Deren Brillanz erreicht hier naturgemäß nicht das Niveau des Hochglanzmagazins. Prozessfarben sind zwangsläufig lasierend, ihr Übereinanderdruck erzeugt alle Mischfarben durch Subtraktion vom Weiß des Untergrunds, daher funktioniert CMYK nicht auf dunklem Untergrund, auch nicht (technisch bedingt) mit unterlegter Weißfläche.

### Die Farbe Weiß

wird seit dem Verbot von Schwermetallpigmenten als Unterlegung für Buntfarben auf dunklen Flächen gebraucht. Dieses Unterweiß muß bei der Datenerstellung nicht berücksichtigt werden, wir fügen es motivspezifisch dazu.

Die Darstellung von weißen Bildteilen in Zeichnungen sollte jedoch erkennbar sein: Weiß kann in der Datei zur (beliebigen) Volltonfarbe mit eigenem Namen wie „Druckweiß“ werden.

Das Attribut „Überdrucken“ jedoch bitte unbedingt vermeiden!

### Raster

drucken wir auf T-Shirts mit einer Standardfrequenz von 23 Linien/cm (58 lpi). Dies hat nichts mit der Bildauflösung (erwähnte 150 dpi) zu tun.

Hohe Auflösungen beim Raster führen auf Textil nur zu Zeichnungsverlusten. Die Bildwiedergabe ist stark abhängig vom verwendeten Stoff, kann also auf mitgelieferter Ware vom gewünschten Ergebnis abweichen.

Raster bitte nicht als Photoshop-Effekt definieren!

### EPS, PDF, InDesign

sind „Container“ für Zeichnung, Schrift und Bilder. Darin enthalten sind ggfs. auch die Fehler. PDF ist immer geeignet, ein Kontrollbild mitzuliefern, im Zweifel sind die offenen Daten des Erzeugerprogramms die bessere Quelle. EPS und PDF verfügen nicht über „Selbstheilungskräfte“ (!), fehlerhafte Daten werden durch Konvertierung hierher nicht besser. **Verknüpfungen: einbetten** - oder Mitliefern der Quelldatei nicht vergessen!

**Ebenen** sind in Vektoranwendungen unnötig, lediglich für alternative Gestaltungsvarianten sinnvoll; können in Photoshop-Daten für die Trennung der Farbbereiche hilfreich sein.

### Verwendete Programme (Stand Jan. 2013)

- Adobe Illustrator (\*.ai - bis Version CS6)
- FreeHand (\*.fh\*- bis Version 11 / MX)
- CorelDraw (\*.cdr - bis Version X4)
- Photoshop (\*.psd - bis Version CS6)
- InDesign (\*.indd - bis Version CS6)

