



Dr.Sticker[®]

MAAKT STICKERS BETER

Aanleverspecificaties

Voor een optimaal printresultaat is het belangrijk dat bestanden correct worden aangeleverd. Onderstaande snelle checklist helpt om veelvoorkomende problemen te voorkomen en zorgt ervoor dat jouw ontwerp precies zo wordt gedrukt als bedoeld.



Snelle checklist:

- Lever aan als PDF-bestand
- In CMYK-kleuren
- 3 mm afloop rondom
- 3 mm veiligheidsmarge (binnenkant)
- Teksten omgezet naar outlines
- Resolutie: 125–150 DPI op eindformaat



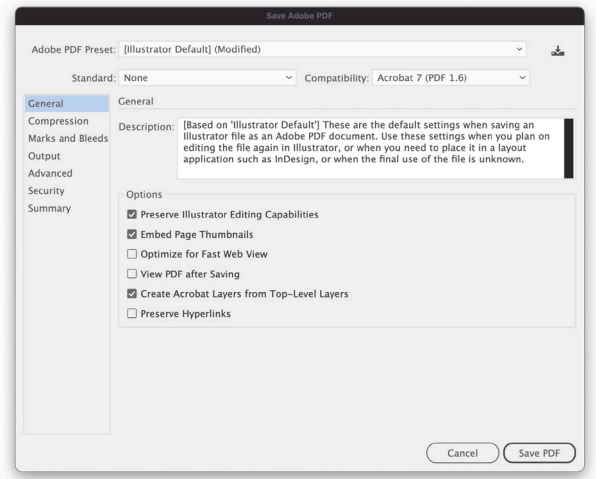
Meest gemaakte fouten:

- Tekst te dicht op de rand: kan afgesneden worden
- RGB-bestand gebruikt: kleurafwijkingen in druk
- Alleen K=100% zwart: geen diep, rijk zwart
- Geen afloop (bleed): kans op witte randen
- Te lage resolutie: onscherpe print
- Omlijning gebruikt: kans op zichtbare snijverschuiving

Bestandsvereisten:

Voor een soepel en foutloos productieproces is het belangrijk dat aangeleverde bestanden voldoen aan de juiste technische specificaties. Door onderstaande bestandsvereisten te volgen, voorkom je vertragingen en zorg je voor een optimaal eindresultaat.

- Adobe Illustrator (.ai):
Onze voorkeur gaat uit naar **originele Illustrator-bestanden**.
- Adobe Illustrator PDF: Bij export naar PDF dient de optie **'Bewerkingsfuncties van Illustrator behouden'** (Preserve Illustrator Editing Capabilities) ingeschakeld te zijn.
- Kleurmodus:
Lever uw ontwerp altijd aan in **CMYK**. Bestanden in RGB kunnen kleurafwijkingen vertonen.
- Koppelingen & Afbeeldingen:
Zorg ervoor dat alle gebruikte afbeeldingen of koppelingen volledig zijn **ingesloten** (Embed) in het bestand.
- Lettertypen:
Converteer alle teksten naar **lettercontouren** (Outlines). Hiermee voorkomt u fouten met ontbrekende fonts tijdens de pre-press fase.



Deze tekst is **NIET** omgezet naar lettercontouren



Deze tekst is omgezet naar lettercontouren

Resolutie en schaling:

Voor een scherp eindresultaat bij grootformaat print is de verhouding tussen bestands grootte en resolutie essentieel. Houd bij het opmaken van uw artwork rekening met de volgende richtlijnen:

- **Schaal 1:1** (ware grootte, tot 500 × 500 cm): 125–150 DPI
- **Schaal 1:10** (10% van ware grootte): 1250–1500 DPI

Let op: de effectieve resolutie op eindformaat dient altijd uit te komen op 125–150 DPI.

Een lage resolutie kan resulteren in een onscherpe afdruk en/of zichtbaar pixelpatroon.



Dr.Sticker[®]
MAAKT STICKERS BETER



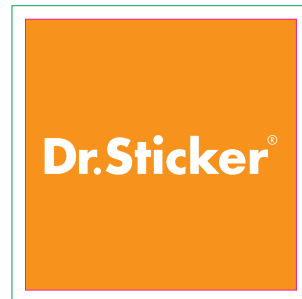
Dr.Sticker[®]
MAAKT STICKERS BETER

Afloop / Bleed:

De afloop is het gedeelte van uw ontwerp dat doorloopt voorbij de snijlijn (kiss-cut).

- Vereiste: **minimaal 3 mm afloop rondom**
- Let op: laat achtergrondkleuren en afbeeldingen altijd

volledig doorlopen tot aan de buitenrand van de afloop om witte randen na het snijden te voorkomen.



Veiligheidsmarge:

Bij stickerproductie kunnen onze snijmachines een kleine afwijking in het snijproces hebben.

Om te voorkomen dat teksten of belangrijke elementen te dicht bij de rand komen en hierdoor gedeeltelijk worden weggesneden:

Vereiste: plaats alle teksten en belangrijke ontwerpdetails **minimaal 3 mm** van de (snij)rand van het artwork.

Tip: zorg dat alleen achtergrondkleuren of afbeeldingen tot aan de rand doorlopen; zo blijft het ontwerp volledig intact na het snijden.



Snijlijnen:

Voor het nauwkeurig uitsnijden van stickers worden verschillende snijlijnen toegepast, afhankelijk van het gewenste eindresultaat.

Hieronder vind je een overzicht van de twee meest gebruikte snijmethoden: kiss-cut en thru-cut.

Elke methode heeft zijn eigen toepassing en technische specificaties, die belangrijk zijn om correct in je ontwerpbestand op te nemen.

Kiss-cut (halfsnede): Bij een kiss-cut wordt alleen de **toplaag** van het stickermateriaal gesneden; het schutvel (backing) blijft intact.

Steunkleur naam: Kiss-cut - dit moet een spotkleur zijn.

Thru-cut (diepsnede): Bij een thru-cut wordt **volledig** gesneden door zowel het stickermateriaal als het schutvel. Dit bepaalt de uiteindelijke vorm van de losse sticker. Houd hierbij rekening met een afloop (bleed) van minimaal 3 mm rondom het ontwerp om een nauwkeurige snede te garanderen.

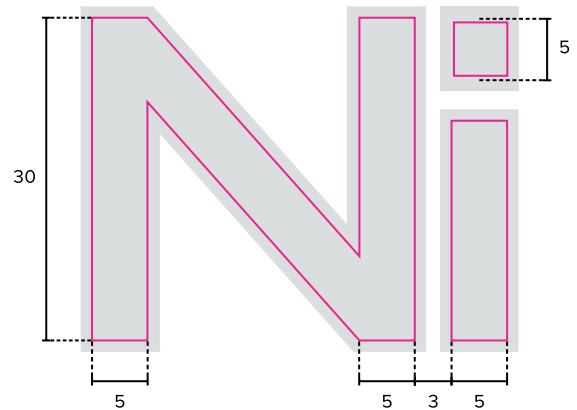
Steunkleur naam: Thru-cut - dit moet een spotkleur zijn.



Contour snijden:

Voor een strak resultaat en om te voorkomen dat kleine elementen loslaten of vervormen, hanteren wij de volgende **minimale afmetingen** voor snijlijnen:



- Minimaal formaat **eenvoudige** contourvormen: 5 x 5 mm (Bijvoorbeeld de punt op de letter 'i')
- Minimaal formaat **complexe** contourvormen: 30 x 30 mm (Bijvoorbeeld een volledige letter)
- **Minimale breedte** van contourvormen: 5 mm (Bijvoorbeeld de poten van een letter)
- **Minimale ruimte** tussen contourvormen: 3 mm



Dekwit :

Bij transparante stickers speelt de toepassing van dekwit een belangrijke rol in de zichtbaarheid en kleurweergave van het ontwerp.

Afhankelijk van de plaatsing en het gewenste effect wordt de witte laag vóór of na de kleur geprint.

- **Color + White (CW):**  + 

Bij deze methode wordt eerst de kleur geprint, gevolgd door een laag dekwit.

Deze techniek wordt toegepast bij **binnenruitstickers**.

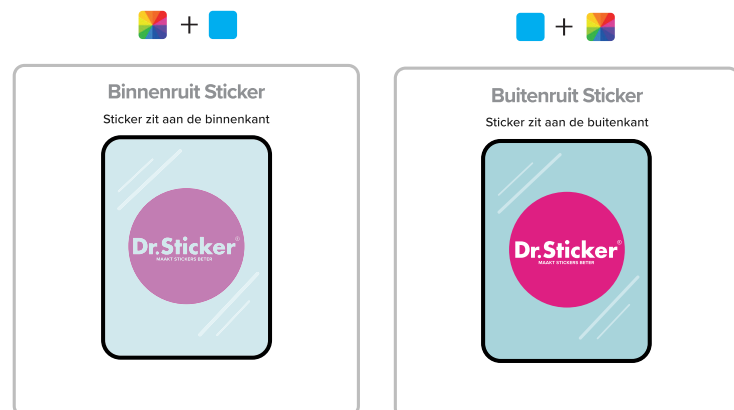
Het ontwerp wordt in spiegelbeeld afgedrukt, zodat de afbeelding van buitenaf door het glas heen correct zichtbaar is en de witte laag als achtergrond dient.

- **White + Color (WC):**  + 

Hierbij wordt eerst een laag dekwit geprint met daaroverheen de kleurenprint.

Deze methode wordt veelvuldig gebruikt bij **buitenruitstickers**.

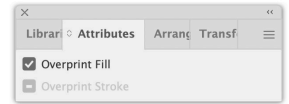
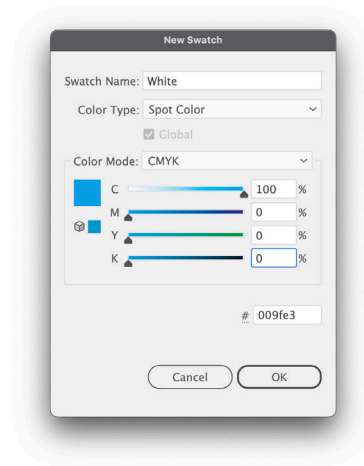
Het dekwit zorgt ervoor dat de kleuren hun kracht en helderheid behouden op een transparante ondergrond.



Dekwit aanleveren:

Voor een correcte verwerking van dekwit dient het artwork aan onderstaande specificaties te voldoen:

- Voeg een nieuwe staal toe aan de swatchbibliotheek met de naam **“White”** en stel deze in als **steunkleur**.
- Plaats alle elementen waarop dekwit toegepast moet worden in een aparte laag **boven** de originele opmaak.
- **Overdruk (Overprint):** Selecteer alle elementen in de White-laag en vink in het 'Attributes' paneel **'Overprint Fill'**



Toepassing wit achter print:

- Indien dekwit uitsluitend achter een logo en/of tekst wordt toegepast, dient de dekwit-laag exact aan te sluiten op deze elementen.



Toepassing volvlak wit:

- Indien dekwit over de volledige sticker wordt toegepast, dient de dekwit-laag door te lopen tot en met de 3 mm afloop (bleed).



Zwart vs. diepzwart:

Bij grootformaat print en stickers is het belangrijk om het verschil tussen 100% zwart en rijk zwart (deep black) goed toe te passen voor een optimaal resultaat.

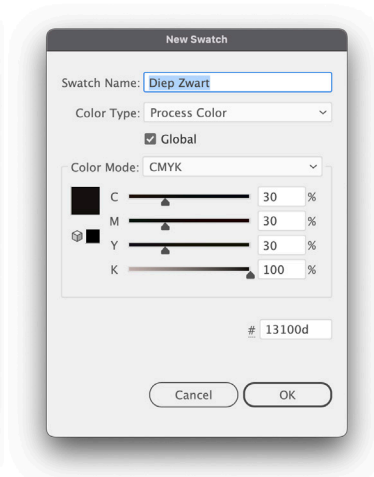
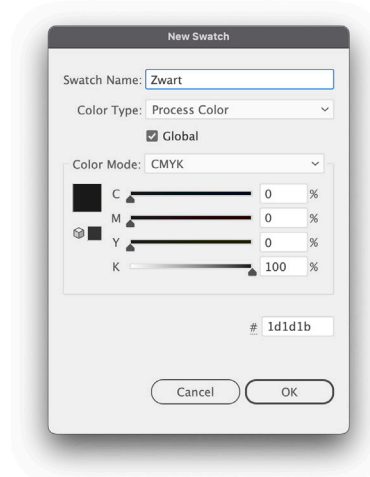
100% zwart (K=100%)

Wordt gebruikt voor teksten, lijnen en kleine details. Geschikt voor scherpe, leesbare zwarte elementen.

Diep zwart (C+M+Y+K)

Wordt gebruikt voor grote zwarte vlakken of achtergronden. Creëert een diepere, vollere zwarte kleur dan alleen K=100%. Voorbeeld: C=30%, M=30%, Y=30%, K=100%

Let op: vermijd tekst of fijne lijnen in rijk zwart; deze kunnen onscherp worden.



Bedrukking stickers: UV/Solvent:

Voor onze fullcolor prints maken wij gebruik van hoogwaardige printtechnieken, afgestemd op het gewenste resultaat:

• UV-bedrukking:

Deze techniek maakt gebruik van inkt die direct wordt uitgehard door UV-licht. Dit resulteert in een krasvaste afwerking die direct droog en belastbaar is.

• Solvent-bedrukking:

Voor producties waar kleurprecisie en vloeiende verlopen cruciaal zijn, maken wij gebruik van solvent-technologie met een uitgebreid kleurenpalet.

Deze techniek biedt een ongekend groot kleurbereik, ideaal voor hoogwaardige fotografische weergaves en specifieke (bedrijfs)kleuren.



Liever niet aanleveren:

Om een correcte verwerking van uw bestanden te garanderen en onverwachte printfouten te voorkomen, ontvangen wij liever geen bestanden met de volgende kenmerken:

PDF-export vanuit InDesign:

Lever bij voorkeur originele .AI (Adobe Illustrator) of .EPS bestanden. InDesign-PDF's kunnen onverwachte resultaten geven bij het herkennen van technische lagen en steunkleuren.

Knipmaskers in print:

Vermijd het gebruik van knipmaskers in uw ontwerp. Deze kunnen leiden tot onverwachte printfouten en problemen bij het verwerken van lagen of snijlijnen.

Gegeneerde bestanden door AI:

Gebruik geen AI gegenereerde bestanden bij grootformaat prints, aangezien deze meestal een onvoldoende resolutie hebben.

Overbodige printmarkeringen:

Verwijder alle niet-essentiële markeringen uit uw bestand. Wij ontvangen uw ontwerp graag zonder:

- Snij- en registratietekens
- Paskruizen
- Kleurbalken
- Pagina-informatie

Het importeren van een JPG-, BMP- of PNG-bestand in Illustrator (.AI) en dit vervolgens exporteren als PDF resulteert niet in een geldig bestand. Omlijningen rondom het ontwerp

Omlijningen rondom het ontwerp:

Wij raden het gebruik van omlijningen (lijnen rondom het ontwerp) af. Kleine verschuivingen tijdens het snijproces kunnen zorgen voor een ongewenst eindresultaat.



Belangrijke elementen te dicht op de snijrand:

Onze snijmachines werken uiterst nauwkeurig, maar een kleine verschuiving van enkele millimeters blijft mogelijk. Plaats daarom belangrijke elementen niet te dicht op de snijrand.



Te dunne lijnen of kleine tekst

- Minimale lijndikte: 1 pt (positief én diapositief).
- Minimale lettergrootte: 4 pt (positief én diapositief).
- Te dunne lijnen of te kleine tekst kunnen tijdens het printproces wegvallen, onscherp worden of dichtlopen. Dit geldt zowel voor positieve elementen (gekleurde of donkere lijnen en tekst op een lichte ondergrond) als voor diapositieve elementen (uitgespaarde lichte lijnen en tekst in een donkere of gekleurde ondergrond).

Diapositieve elementen zijn gevoeliger voor kwaliteitsverlies en vereisen daarom voldoende lijndikte en lettergrootte.


Bestanden aanleveren:

U kunt uw ontwerpbestanden op de volgende manieren bij ons aanleveren:

- Via onze website
- Tot 20 MB: Rechtstreeks per e-mail naar ntp@drsticker.nl
- Groter dan 20 MB: Via de gratis verzendservice [wetransfer.com](https://www.wetransfer.com).

Vragen?

Aarzel niet en bel of mail onze specialist.

 0165 53 40 26

 ntp@drsticker.nl

Bij twijfel? Kies voor onze **bestandscontrole**.



Dr.Sticker[®]

MAAKT STICKERS BETER

Artwork specifications

For the best possible print result, it is important that files are supplied correctly. The quick checklist below helps prevent common issues and ensures your design is printed exactly as intended.



Quick checklist:

- Supply as a PDF file
- Use CMYK colours
- 3 mm bleed on all sides
- 3 mm safety margin inside the cut line
- Convert all text to outlines
- Resolution: 125–150 DPI at final size



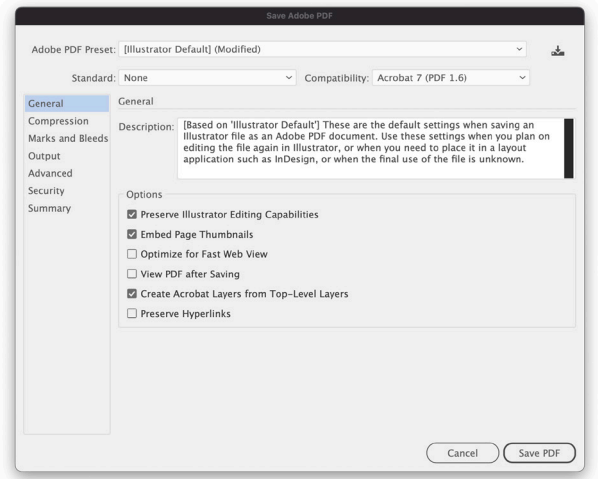
Most common mistakes:


- Text too close to the edge: may be cut off
- RGB file used: colour differences in print
- Only K=100% black: no deep, rich black
- No bleed: risk of white edges
- Resolution too low: blurry print
- Outline used: risk of visible cutting misalignment

File requirements:

For a smooth and error-free production process, it is important that supplied files meet the correct technical specifications. By following the file requirements below, you prevent delays and ensure the best possible final result.

- Adobe Illustrator (.ai):
We prefer **original Illustrator files**.
- Adobe Illustrator PDF:
When exporting to PDF, the option '**Preserve Illustrator Editing Capabilities**' must be enabled.
- Colour mode:
Always supply your design in **CMYK**. RGB files may show colour deviations.
- Links & images:
Make sure all used images or links are **fully embedded** in the file.
- Fonts:
Convert all text to outlines. This prevents issues with missing fonts during the pre-press stage.



 This text has **not** been converted to outlines.

 This text has been converted to **outlines**.

Resolution and scaling:

For a sharp final result in large-format printing, the ratio between file size and resolution is essential. When preparing your artwork, please follow these guidelines:

- **Scale 1:1**
Actual size, up to 500 × 500 cm: 125–150 DPI
- **Scale 1:10**
10% of actual size: 1250–1500 DPI

Please note: the effective resolution at final size must always be 125–150 DPI.

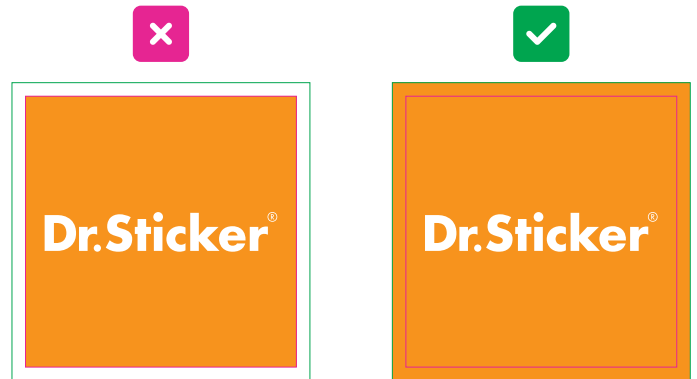
A low resolution may result in a blurry print and/or visible pixel pattern.



Bleed:

The bleed is the part of your design that extends beyond the cut line (kiss-cut).

- Requirement: **minimum 3 mm bleed on all sides**
- Please note: always extend background colours and images **fully to the outer edge of the bleed** to prevent white edges after cutting.



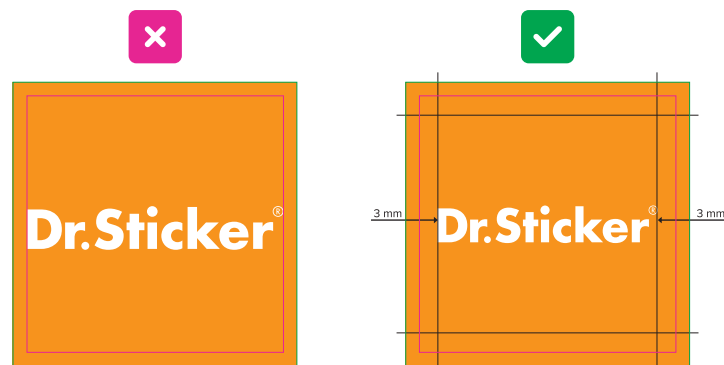
Safety margin:

During sticker production, our cutting machines may have a slight cutting tolerance.

To prevent text or important elements from being placed too close to the edge and being partially cut off:

Requirement: place all text and important design details **at least 3 mm** from the cut edge of the artwork.

Tip: only let background colours or images extend to the edge. This keeps the design fully intact after cutting.



Cutting lines:

To accurately cut stickers, different cut lines are used depending on the desired final result.

Below is an overview of the two most commonly used cutting methods: kiss-cut and thru-cut.

Each method has its own application and technical specifications, which are important to include correctly in your artwork file.

Kiss-cut:

With a kiss-cut, **only the top layer** of the sticker material is cut; the backing paper remains intact.

Spot colour name: Kiss-cut – this must be a spot colour.

Thru-cut:

With a thru-cut, the cut goes **completely through** both the sticker material and the backing paper. This determines the final shape of the individual sticker. Make sure to include a bleed of at least 3 mm around the design to ensure accurate cutting.

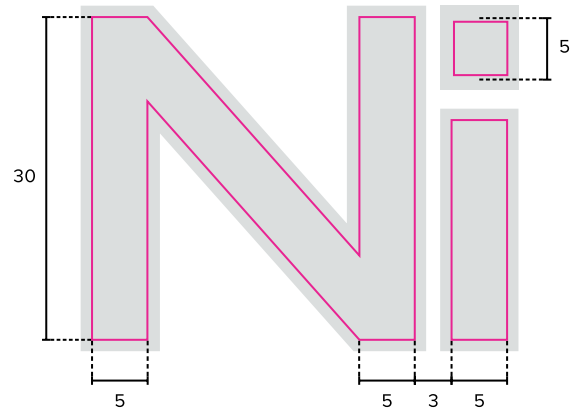
Spot colour name: Thru-cut – this must be a spot colour.



Contour cutting:

For a clean result and to prevent small elements from coming loose or deforming, we use the following **minimum dimensions** for cut lines:

- Minimum size for **simple contour** shapes: 5 x 5 mm
For example, the dot on the letter 'i'
- Minimum size for **complex contour** shapes: 30 x 30 mm
For example, a complete letter
- **Minimum width** of contour shapes: 5 mm
For example, the legs of a letter
- **Minimum spacing** between contour shapes: 3 mm



Opaque white :

For transparent stickers, the use of opaque white plays an important role in the visibility and colour reproduction of the design.

Depending on the placement and the desired effect, the white layer is printed either before or after the colour layer.

- **Color + White (CW):**  + 

With this method, the colour is printed first, followed by a layer of opaque white.

This technique is used for **inside-window stickers**.

The design is printed in mirror image, so the image is correctly visible from the outside through the glass, with the white layer serving as the background.

- **White + Color (WC):**  + 

With this method, a layer of opaque white is printed first, followed by the colour print.

This method is commonly used for **outside-window stickers**.

The opaque white ensures that the colours remain strong and bright on a transparent surface.

Color + White (CW)



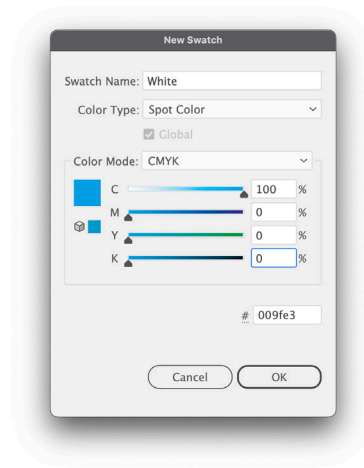
White + Color (WC)



Supplying opaque white:

For correct processing of opaque white, the artwork must meet the following specifications:

- Add a new swatch to the swatch library named **"White"** and set it as a spot colour.
- Place all elements where opaque white must be applied **on a separate layer above** the original artwork.
- Overprint: select all elements in the White layer and enable **'Overprint Fill'** in the Attributes panel.



White behind print application:

- If opaque white is applied only behind a logo and/or text, the opaque white layer must align exactly with these elements.



Full-surface white application:

- If opaque white is applied across the entire sticker, the opaque white layer must extend up to and including the 3 mm bleed.



Black vs. rich black:

For large-format printing and stickers, it is important to use the difference between 100% black and rich black correctly for the best result.

100% black (K=100%)

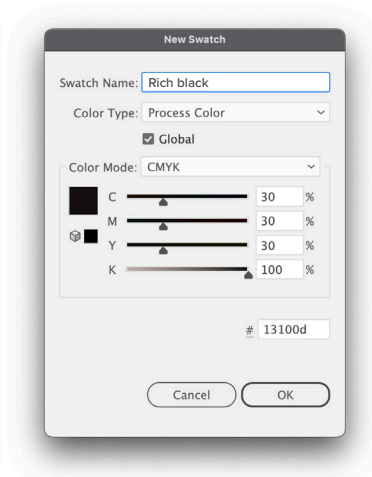
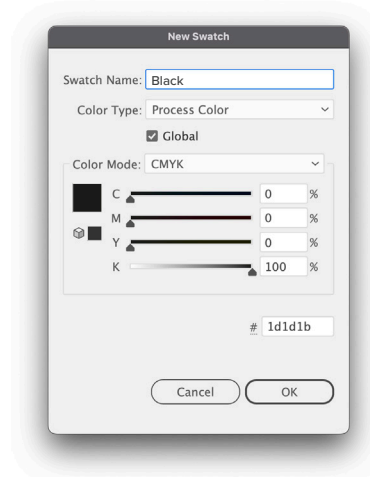
Used for text, lines and small details.
Suitable for sharp, readable black elements.

Rich black (C+M+Y+K)

Used for large black areas or backgrounds.
Creates a deeper, fuller black colour than K=100% only.

Example: C=30%, M=30%, Y=30%, K=100%

Please note: avoid using rich black for text or fine lines, as these may become less sharp.



Sticker printing: UV/Solvent

For our full-colour prints, we use high-quality printing techniques tailored to the desired result:

• UV printing:

This technique uses inks that are cured instantly by UV light. This results in a scratch-resistant finish that is immediately dry and ready for use.

• Solvent-printing:

For productions where colour precision and smooth gradients are essential, we use solvent technology with an extended colour gamut.

This technique offers an exceptionally wide colour range, making it ideal for high-quality photographic images and specific (corporate) colours.



File types and elements to avoid:

To ensure correct file processing and prevent unexpected print errors, we prefer not to receive files with the following characteristics:

PDF export from InDesign:

Preferably supply original .AI Adobe Illustrator or .EPS files. InDesign PDFs may cause unexpected results when recognising technical layers and spot colours.

Clipping masks in print:

Avoid using clipping masks in your design. These may lead to unexpected print errors and issues when processing layers or cut lines.

AI-generated files:

Do not use AI-generated files for large-format prints, as these usually have insufficient resolution.

Unnecessary print marks:

Remove all non-essential marks from your file. Please supply your design without:

- Crop and registration marks
- Registration crosses
- Colour bars
- Page information

Importing a JPG, BMP or PNG file into Illustrator (.AI) and then exporting it as a PDF does not result in a valid file. Outlines around the design:

Outlines around the design:

We recommend avoiding outlines (borders around the design). Small shifts during the cutting process may result in an unwanted final appearance.



Important elements too close to the cut line:

Our cutting machines operate with high precision, but slight shifts of a few millimeters may still occur. Therefore, do not place important elements too close to the cut line.



Lines that are too thin or text that is too small:

- Minimum line thickness: 1 pt (positive and reverse/knockout elements).
- Minimum font size: 4 pt (positive and reverse/knockout elements).
- Lines that are too thin or text that is too small may disappear, become blurred, or fill in during the printing process. This applies to both positive elements (colored or dark lines and text on a light background) and reverse/knockout elements (light lines and text reversed out of a dark or colored background).

Reverse/knockout elements are more susceptible to quality loss and therefore require sufficient line thickness and font size.

Supplying files:

You can supply your artwork files to us in the following ways:

- Via our website
- Up to 20 MB: directly by email to dtp@drsticker.nl
- Larger than 20 MB: via the free file transfer service wetransfer.com

Questions?

Do not hesitate to call or email our specialist.

 0165 53 40 26

 dtp@drsticker.nl

Not sure? Choose our **file check**.