

シルクスクリーン・パッド印刷 ガイドライン



武内容器株式会社
TAKEUCHI YOKI CO.,LTD.

www.takeuchiyoki.co.jp

本社

〒542-0062 大阪市中央区上本町西1丁目1番6号

TEL 06(6191)6655

FAX 06(6191)6662

東京支店

〒160-0008 東京都新宿区三栄町18-7 四谷MSビル3F

TEL 03(3357)5454

FAX 03(3359)3877

シルクスクリーン印刷とは



スクリーンを貼った木枠



印刷しない箇所の網目を乳剤で埋めます。

木枠にシルクを貼ったシルク版と呼ばれるものを使い、印刷しない箇所のシルクの網目を乳剤で埋め、スキージで圧力をかけながら塗料をこすりつけることによって印刷する技法です。

現在では木枠はシルクではなく、ナイロンやテトロンなどの合成繊維が使われますが、当初の名称から現在もこの印刷方法をシルクスクリーン印刷と呼びます。

シルクスクリーン印刷の注意点

- 1色ごとに版を作り、特色の塗料をこすりつけますので、色の合成は出来ません。
- カラーの写真や混色のグラデーションなど、CMYKの分解印刷は出来ません。

曲面や変形のある立体物へ印刷する場合の注意点

立体物への印刷は、平面と比べ、印刷精度、技術的な難度、印刷の変形など、印刷に対する制限事項に大幅な違いがございます。特に線数※においては、平面と比べ目の粗い版（約80～120）になるため、細かい表現が出来ない場合があります。ですので、原則グラデーションや掛け合わせは推奨いたしません。

※印刷の精度を表す尺度

立体印刷となる容器例



パッド印刷とは

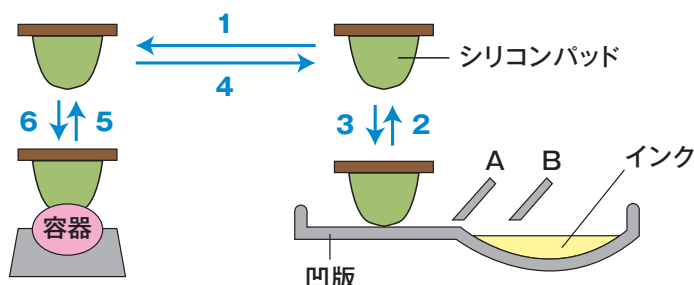


デザインを施した凹版を使用して、インクをシリコンパッドに転写し、印刷対象（容器）に印刷する方法です。

パッドがやわらかいので印刷対象（容器）になじみ易く、平面、曲面、凹凸面、特にキャップの天面印刷などにとても優れています。

ゴルフボールや家電製品にも良く使われています。

パッド印刷は、シルクスクリーンに較べるとインクの厚みがやや薄くなります。容器の色目によっては、インクの色が影響を受ける場合がございます。



パッド印刷の注意点

- 印刷色は、白・黒・赤・ブルー・グリーン・ピンク・オレンジの7色（規定色）となります。※原則として小ロット印刷の場合
- カラーの写真や混色のグラデーションなど、CMYKの分解印刷はできません。

容器の色が濃い場合に印刷する注意点

容器の色が濃い場合は、印刷色により発色が悪くなったり、少し沈んだ色になる事があります。

容器の色目が濃い場合などは、白をお勧めしています。

立体印刷となる容器例



入稿における注意点

- 入稿はアドビ イラストレーター形式(ai)のものに限ります。
jpg・psd・eps・word・excel・pdfやその他形式での入稿は原則不可となります。
※ただしイラストレーターで編集可能なpdfに限り、入稿することは可能です。

- ご注文いただいた容器の印刷可能範囲を弊社よりお知らせいたしますので、範囲内にてデータを作成して下さい。
デザインによって、印刷範囲内でも印刷が出来ない場合もございます。
修正をお願いする場合もございます。ご了承下さい。

- 必ずアウトライン化を行って下さい。

- デザインは1色毎に1版となります。2色は2版、3色は3版必要となります。
また、1色であっても、楕円体や直方体に裏表印刷する場合など、
2工程必要な場合は2版となります。



1色のため、1版のみ



2色使用しているため、2版必要



- 文字サイズは、4ポイント以上を推奨いたします。(文字潰れを防ぐため)



4ポイント 5ポイント 8ポイント 10ポイント 15ポイント

ベタ面が多いデザインは、印刷ムラやニジミ、泡の噛み込みなど不良頻度が高くなるため、
推奨いたしません。(コストに反映する可能性がございます)



このようにベタが多いデザインの場合



TAKEUCHI YŌKI CO.,LTD.

このように反転して印刷することをお勧めいたします

- 線の細いデザインは、目詰まりにより線部が切れてしまうことがありますので、
問題の無い太さに版作成時に修正させていただく場合がございます。あらかじめご了承下さい。



入稿における注意点

2色が重なるデザインの場合、インクが重なり色相が変わることがあるため、原則お控え下さい。

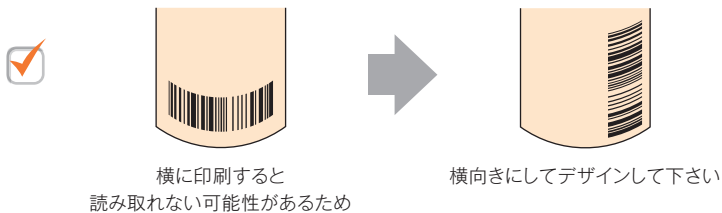


- 印刷始まり位置と印刷終わり位置の間隔を15mm以上あけて下さい。
(円周上に印刷するため、印刷始まりのインクが付着し、ニジミやヨゴレが発生します)

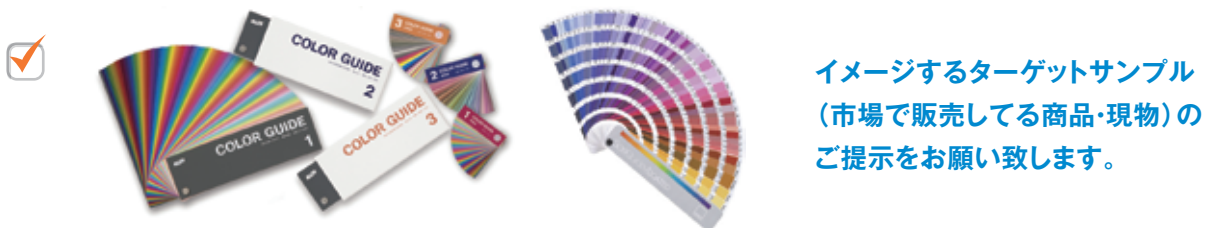
ブラマークを掲載する場合、マークは天地6mm以上をお願いします。
キャップ、容器、ポンプ等の材質表示は各社自主基準にてご判断下さい。
詳細は日本容器包装リサイクル協会ホームページ(www.jcpra.or.jp)等でご確認下さい。



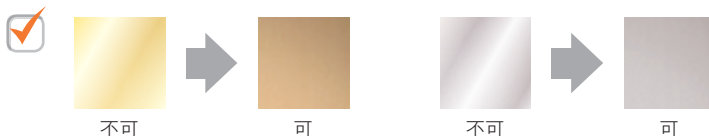
バーコードを円柱状などの容器に印刷する場合、左右方向に設定すると機器によっては読み取れない場合があるため、縦方向(横向き)に設定されることをお勧めいたします。



印刷色はDIC又はPANTONEのチップでご指示下さい(最低2枚以上お送り下さい)。
なお、チップは紙へ印刷されたものなので、実際に容器に印刷された色とは差が出る場合がございます。
試刷りした現物での確認となります。



パステル調や高輝度(金や銀など)の色目はインクの特性上、表現できない場合がございます。
例えば金色は泥金、銀色は泥銀となり、高輝度(ピカ)の表現は出来ません。



- 入稿データはメールでの入稿を推奨いたします。
メディアでの入稿も可能ですが、お預かりしたメディアは返却できかねますのでご了承下さい。
- データを当社で修正する場合、別途作業費が発生いたします。原則完全版下データにてご支給下さい。

入稿データ作成例

入稿データ（イラストデータ）は、各版ごとにアートボードを分けるか、別のデータに分け、各データにDICやPANTONE（推奨）、またはターゲットとなる現物を支給にて、色指定を行って下さい。また、仕上がり見本も必ずご用意下さい。

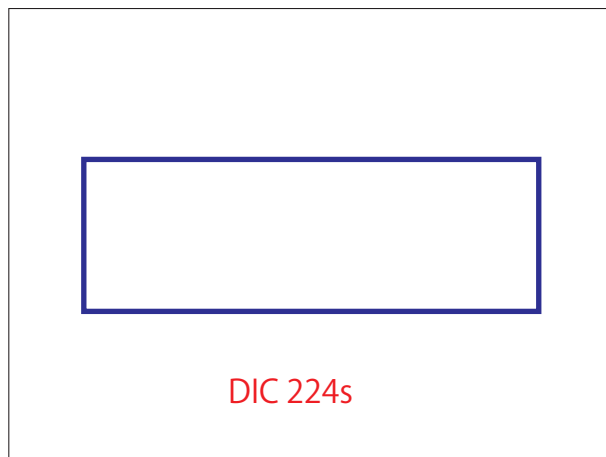


例えばこのようなデータを印刷したい場合

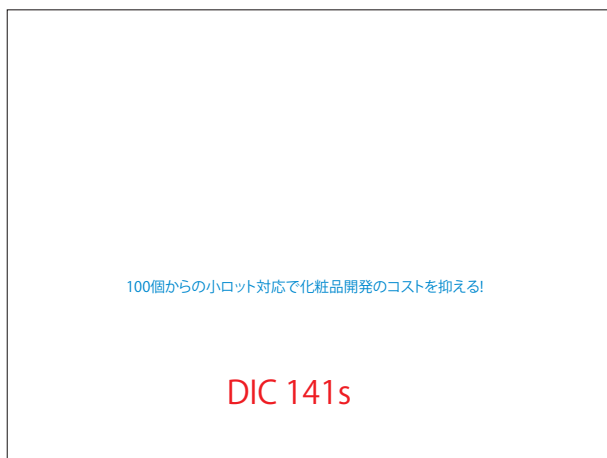
アートボード1



アートボード2



アートボード3



アートボード4



※立体印刷を行う工程上、見当ずれ（版ずれ1.3～1.5mm）が発生する恐れがございますのでご注意ください。
実際のデザインを見て、改めてご相談させていただく場合もございます。