



Abet Digital Guidelines

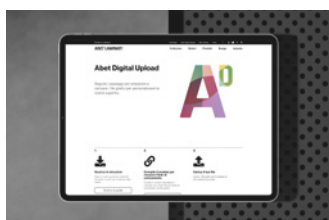
Comment fonctionne Abet Digital?



1

Création du fichier graphique

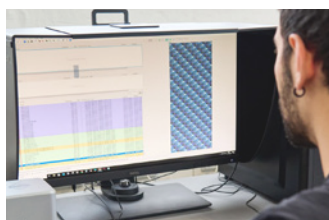
Concevez le fichier image à l'aide du modèle fourni et en suivant les spécifications décrites dans ce manuel.



2

Envoi du fichier via Abet Digital Upload

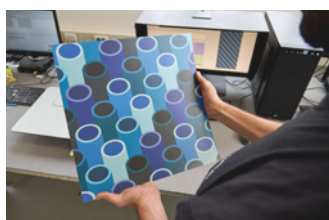
Accédez au site web d'Abet Laminati, cliquez sur Abet Digital Upload, remplissez le formulaire et utilisez le lien personnel reçu par e-mail pour télécharger vos fichiers.



3

Analyse préliminaire

L'équipe technique vérifie les fichiers et confirme leur conformité.



4

Échantillon prototype

Un échantillon grandeur nature de 40x40 cm est produit afin d'évaluer le rendu des couleurs, la finition et toutes les caractéristiques requises (délai: environ 2 semaines).



5

Validation

Approbation de l'échantillon par le client.

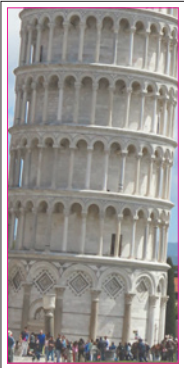


6

Production

Impression des feuilles décoratives, laminage et inspection finale des panneaux.

Dimensions



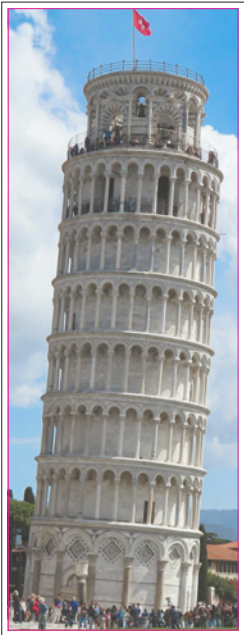
2440x1220 mm
Zone d'impression
2420x1190 mm



3050x1300 mm
Zone d'impression
3000x1280 mm



4200x1300 mm
Zone d'impression
4150x1280 mm



4200x1610 mm
Zone d'impression
4150x1580 mm



4200x1860 mm
Zone d'impression
4150x1840 mm

Tailles disponibles

Tailles	Dimensions (mm)	Zone d'impression (mm)
24	2440x1220	2420x1190
30	3050x1300	3000x1280
42	4200x1300	4150x1280
46	4200x1610	4150x1580
48	4200x1860	4150x1840

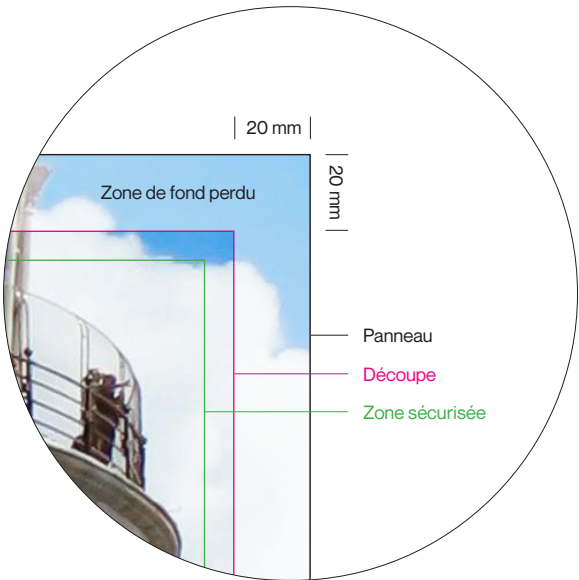
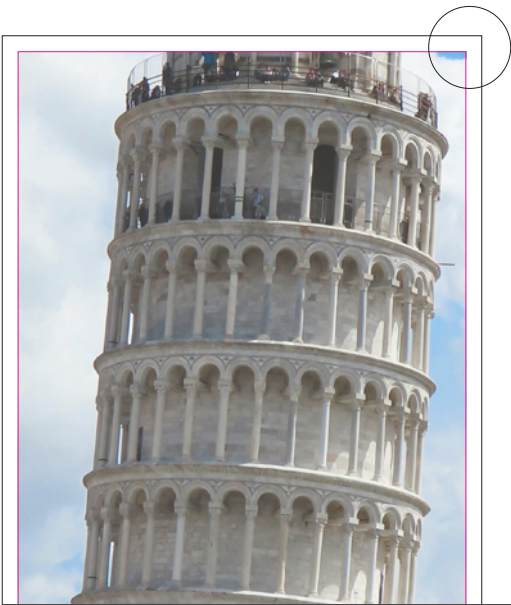
Pour plus de détails

Consultez les spécifications techniques à la page 17 ou contactez votre représentant Abet Laminati local.

Épaisseurs



Zone de fond perdu et zone de sécurité



Zone de fond perdu

Chaque côté du panneau doit comporter un fond perdu de 20 mm. Il s'agit d'une zone imprimée qui est découpée pour obtenir le format final et qui est donc exclue du contrôle qualité, car elle n'est pas utilisable. Son but est d'assurer un alignement correct lors de la découpe, du sectionnement et de l'assemblage des panneaux qui forment une seule image finale.

Pourquoi utiliser une zone de fond perdu?

Lors du laminage, la taille de l'image imprimée peut varier jusqu'à $\pm 0,15\%$ en longueur et $\pm 0,4\%$ en largeur par rapport aux côtés du fichier d'impression fourni.

Zone de sécurité

Afin de garantir la lisibilité et l'intégrité des éléments graphiques, il est recommandé de maintenir une marge interne d'au moins 4 mm par rapport aux bords de coupe (zone imprimable). Les textes, logos et contenus importants doivent être placés dans cette « zone de sécurité » afin d'éviter le risque d'être partiellement rognés pendant le traitement.

	Maintenez les textes et les logos à au moins 4 mm du bord de coupe.
	Utilisez des polices ≥ 6 pt ; intégrez les polices ou convertissez-les en contours.
	Utilisez du noir pur (K 100 %), en évitant les noirs composites en CMYK.
	Évitez les lignes plus fines que 0,125 pt et les cadres alignés sur les bords, qui peuvent apparaître flous ou irréguliers après la découpe.
	Prévoyez un fond perdu de 20 mm de chaque côté.

Note

La zone d'impression réelle est légèrement plus petite que les dimensions nominales du panneau en raison des marges requises pour le traitement et la découpe. Il convient d'en tenir compte lors de la conception de graphiques nécessitant un alignement précis des bords. Les dimensions correctes sont indiquées dans le tableau de la page 4.

Mise en page

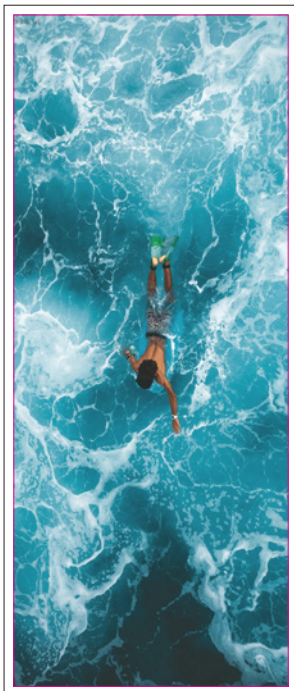
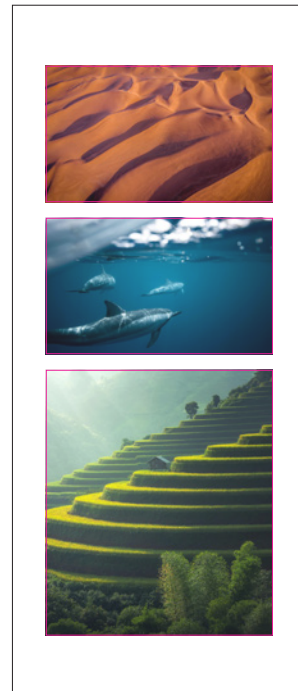


Image unique
panneau complet



Image unique
positionnée dans un panneau



Images multiples
plusieurs images sur un seul panneau

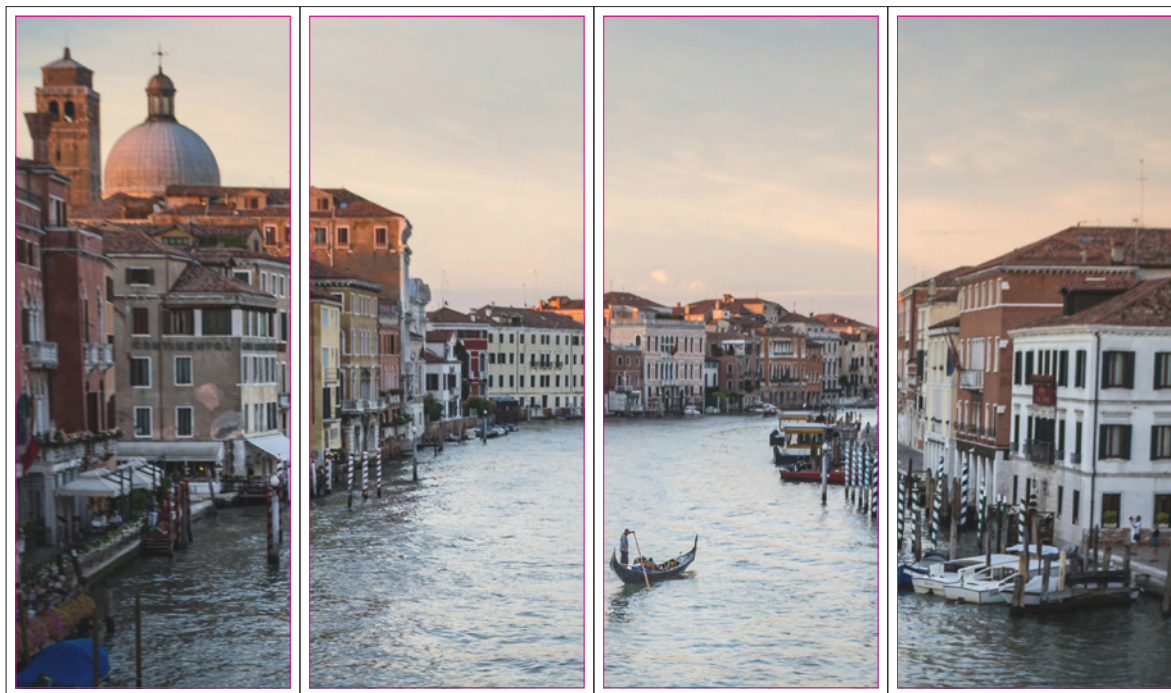


Image multi-panneaux
une image répartie sur plusieurs panneaux

Image unique

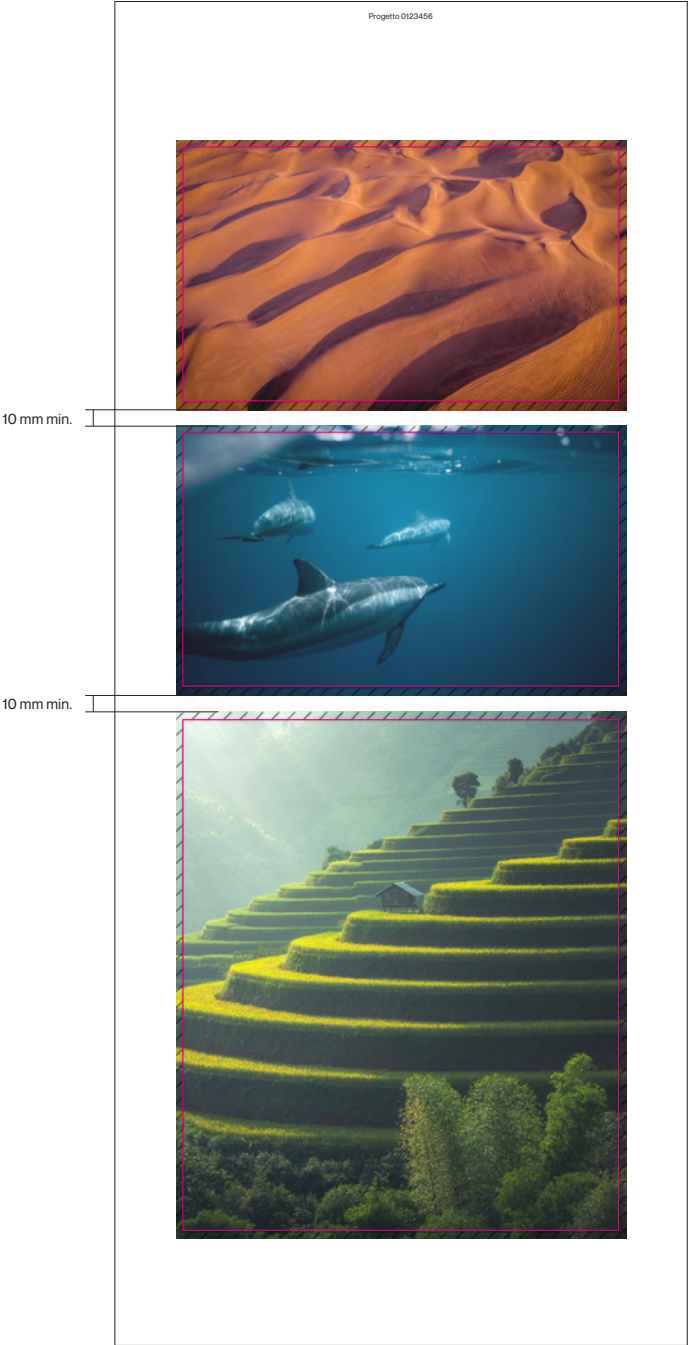


-  Comprend une zone de fond perdu de 20 mm
-  Zone de découpe

Multi-image

Les panneaux multi-images permettent une utilisation optimale du format du panneau en plaçant plusieurs fichiers graphiques. Lorsque le projet ne nécessite pas un panneau complet (par exemple, pour des tables ou des meubles), les fichiers image peuvent être préparés dans leurs dimensions d'utilisation finales, en incluant toujours le fond perdu nécessaire de 20 mm pour la découpe.

Pour créer un panneau multi-images, les fichiers doivent être adaptés au format global du panneau, en laissant une marge minimale de 10 mm entre les images. Chaque fichier doit être clairement identifiable, avec son nom placé dans la zone de fond perdu.



- ☒ Comprend une zone de fond perdu de 20 mm
- ☒ Zone de chevauchement de 20 mm
- ☐ Zone de découpe

Nom du projet

Afin de simplifier la gestion des fichiers, veuillez ajouter le nom du projet en haut de chaque mise en page.

Image multi-panneaux

Panneau 1

Panneau 2

Panneau 3



Grâce à son expertise et à son traitement des fichiers basé sur les préférences des clients, Abet Laminati peut gérer la division des images destinées à des installations de panneaux de grande taille. Cela permet d'imprimer des images complémentaires sur plusieurs panneaux, chacun étant muni de repères de coupe et d'indicateurs de référence précis. Ces éléments facilitent le traitement, l'alignement correct et l'assemblage final des panneaux HPL, garantissant la continuité visuelle et la précision de la reproduction graphique sur de grandes surfaces.

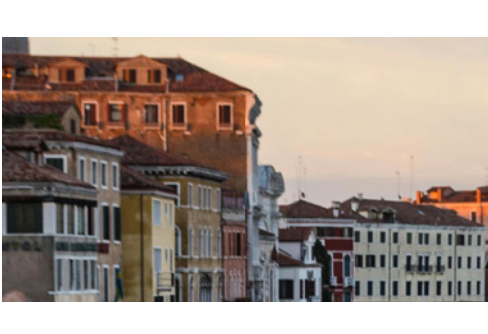
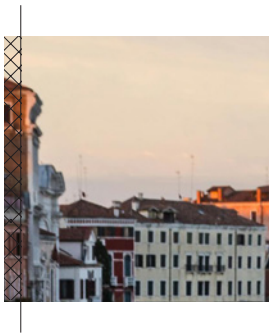
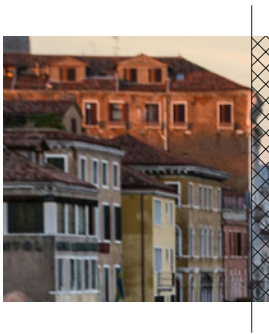
Ce service garantit également la compatibilité avec les spécifications techniques des panneaux et minimise les erreurs d'assemblage, optimisant ainsi le temps de production et la qualité.

Image multi-panneaux

Panneau 1

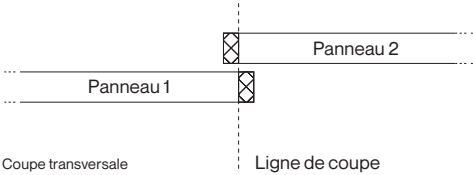


Panneau 2



-  Comprend une zone de fond perdu de 20 mm
-  Zone de chevauchement de 20 mm
-  Zone de découpe

Résultat final



Exemple de façade



Osiedle Polonica, complexe résidentiel à Gdańsk, Pologne

Préparation des fichiers graphiques

Préparation des fichiers graphiques



Photos – Basées sur des pixels	Illustrations – Basées sur des vecteurs	Compositions
.tif .eps .psd .jpeg	.pdf .eps .ai	.pdf



Formats non acceptés

.dwg, .gif, .bmp, .doc, .ppt, .dmg, .raw, .png

Images bitmap (données pixel)

Les images photographiques numériques sont composées de pixels et sont généralement créées dans l'espace colorimétrique RVB, adapté à l'affichage à l'écran. Nos systèmes d'impression professionnels fonctionnent en CMYK, la norme pour la production imprimée.

Nous vous recommandons donc de **convertir vos fichiers en CMYK** avant de les envoyer. En cas de doute, notre équipe technique se tient à votre disposition pour vous aider à préparer vos fichiers de manière optimale afin d'obtenir le meilleur résultat d'impression possible.

- Pour les fichiers TIFF, utilisez la compression LZW. Les fichiers PSD ou TIFF ne doivent pas contenir de calques cachés ou de calques de réglage (fusionnez tous les calques en un seul avant l'envoi).
- Utilisez le **profil de couleur FOGRA 39**. La résolution optimale pour les images bitmap est de **300 dpi**; la résolution minimale acceptée est de 150 dpi à l'échelle 1:1.
- N'augmentez pas artificiellement la résolution et n'appliquez pas de masques de netteté excessifs.

Images vectorielles (données vectorielles)

Les graphiques vectoriels ne sont pas composés de pixels et peuvent être redimensionnés sans perte de qualité.

- Utilisez le **profil couleur FOGRA 39**.
- Créez des fichiers à l'**échelle 1:1** (ou 1:10) dans les dimensions d'impression finales.
- Veillez à ce que les fichiers restent compacts (taille réduite et nombre réduit d'objets/points d'ancrage).
- Les images intégrées doivent être converties au même profil de couleurs que le fichier vectoriel.
- Enregistrez les fichiers au format PDF ou AI.
- N'utilisez pas de transparence.

Droits d'utilisation des images

Le client est responsable des fichiers et, sur demande, doit être en mesure de prouver qu'il a acquis les droits d'utilisation des images fournies.

Résolution des images

La **résolution optimale** pour les images bitmap est de **300 dpi**. La résolution minimale acceptée est de 150 dpi à l'échelle 1:1.

En dessous de ces valeurs, la qualité est insuffisante pour garantir un résultat satisfaisant.



Non conforme
résolution de l'image
< 150 dpi à l'échelle 1:1



Idéal
résolution d'image
300 dpi à l'échelle 1:1

Colorimétrie

Abet Laminati apporte le plus grand soin au respect des références chromatiques. Toutefois, en raison des contraintes techniques de l'impression numérique (encres, supports, processus de stratification) et de l'utilisation du modèle chromatique CMYK, une correspondance parfaite avec la cible chromatique ne peut être garantie. La gamme reproductible CMYK est limitée : certaines couleurs, en particulier celles très saturées ou fluorescentes, peuvent ne pas être réalisables.

De plus, la perception des couleurs peut varier en fonction de la finition du panneau (brillant, mat, gaufré, etc.). Cet aspect doit également être pris en compte lors de la phase de conception.

Cibles chromatiques acceptées (à fournir avant la phase d'échantillonnage):

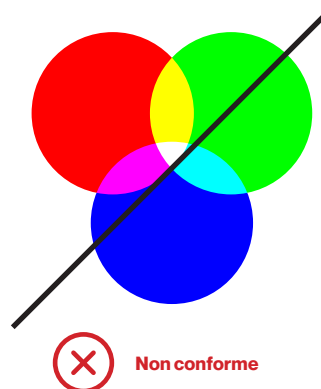
- références Pantone, NCS, RAL;
- échantillon imprimé (par exemple autocollant, PVC, etc.);
- impression jet d'encre sur papier mat.

Si nécessaire, des échantillons de référence peuvent être envoyés à Abet Laminati, en indiquant clairement le nom du projet.

CMYK



RGB



Non conforme

Effet Glow

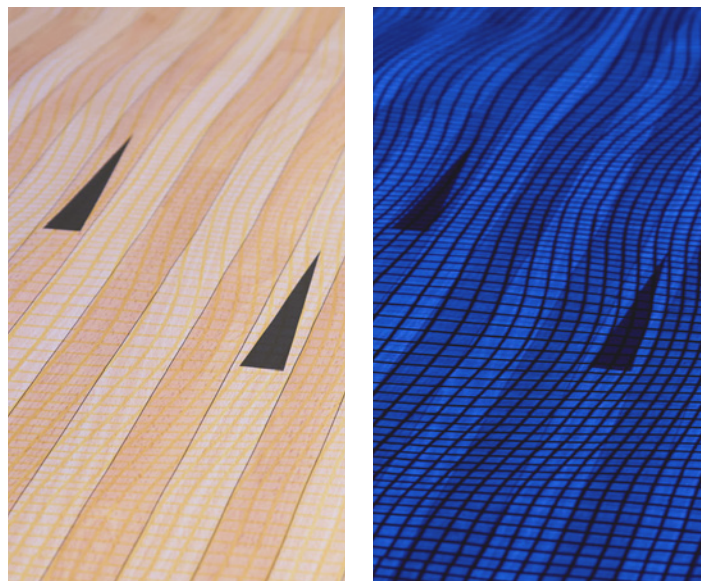
L'effet Glow enrichit le projet avec une encre transparente visible uniquement sous la lumière UV. Il est idéal pour introduire des détails cachés, des effets visuels surprenants ou des niveaux supplémentaires d'interprétation visuelle.

Comment préparer le fichier

Créez un calque dédié au-dessus du calque Artwork et nommez-le «UV».

Attribuez à toutes les formes et à tous les textes la couleur d'accompagnement «UV» avec la valeur (C=0, M=0, Y=100, K=0).

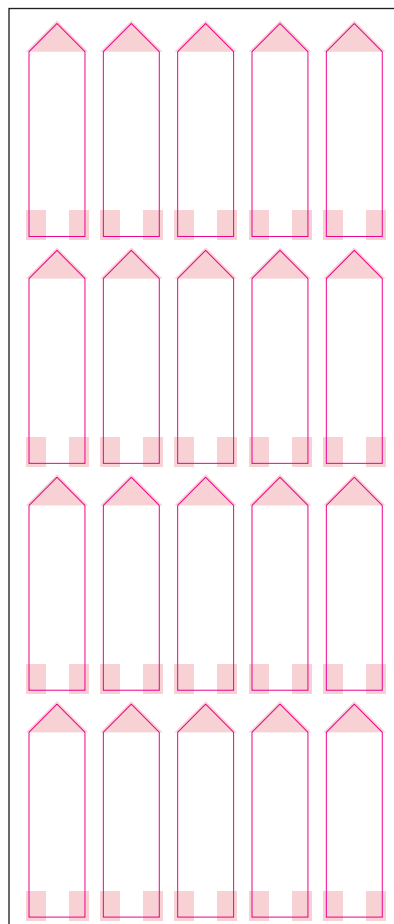
Définissez tous les chemins du calque «UV» sur surimpression.



Chemins de découpe

Pour produire correctement les panneaux, des chemins de découpe doivent également être fournis. Ceux-ci définissent les formes à découper (par exemple, les panneaux routiers ou les éléments façonnés).

Les tracés doivent être placés dans un calque séparé nommé «Cut», au-dessus du calque «Artwork». Appliquez la couleur d'accompagnement «Cut» (0, 100, 0, 0) à tous les tracés et activez l'option de surimpression.



Exemple de panneau avec des chemins (par exemple, panneaux fléchés CAI).

Dessins géométriques

Dans le processus d'impression et de production numériques, l'orthogonalité et la linéarité des dessins géométriques peuvent varier jusqu'à 2,5 mm par mètre linéaire dans les deux sens. Il s'agit d'une caractéristique intrinsèque du produit : une légère expansion ou contraction du substrat pendant le laminage peut faire apparaître un carré visuellement plus étroit ou plus large, ou des lignes longues qui ne sont pas parfaitement droites.

Ces variations ne compromettent pas la qualité esthétique globale et restent dans les tolérances attendues pour les stratifiés décoratifs haute pression.

Échantillon



L'échantillon est un panneau stratifié produit à partir d'une partie du fichier graphique à l'échelle 1:1, créé avant la commande finale.

Il sert de prévisualisation du résultat final de l'impression et du stratifié dans la finition demandée et constitue une étape clé pour garantir la qualité du projet et son approbation par le client.

L'échantillon est disponible gratuitement au format 40×40 cm, produit à l'échelle 1:1 à partir des fichiers finaux validés.

Le délai de production standard est de 2 semaines maximum à compter de la validation du fichier. L'échantillon reste valable pendant 3 ans. Abet conserve une copie de chaque échantillon validé.

Utilisation finale: une exigence essentielle

Il est essentiel que le client précise clairement l'utilisation finale du projet (par exemple, à l'intérieur ou à l'extérieur, à la verticale ou à l'horizontale, etc.). Ces informations sont nécessaires pour produire correctement l'échantillon, car elles influent sur le choix des matériaux, des finitions et le résultat visuel du produit.



Remarque

En raison des caractéristiques de l'impression numérique et du processus de laminage, la correspondance absolue des couleurs ne peut pas toujours être garantie. En cas de problèmes spécifiques, le chef de projet en informera directement le client.

Finitions

L'impression numérique permet de choisir librement parmi différentes finitions, du mat au brillant, du lisse au texturé.

La finition brillante est particulièrement adaptée aux applications nécessitant une fidélité maximale des couleurs, car elle garantit un meilleur rendu des couleurs et une définition plus précise des dégradés.

Standard



fin.
Sei



fin.
Lucida



fin.
Morbida

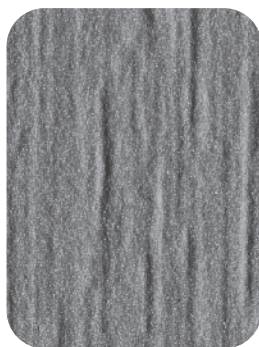
Autres Finitions



fin.
Holz



fin.
Nutshell



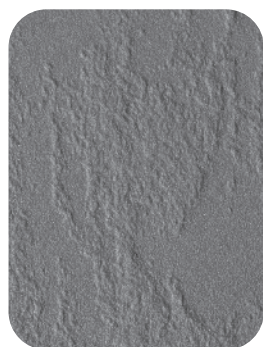
fin.
Bark



fin.
Climb



fin.
Papier



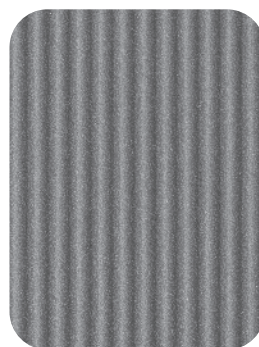
fin.
Geo



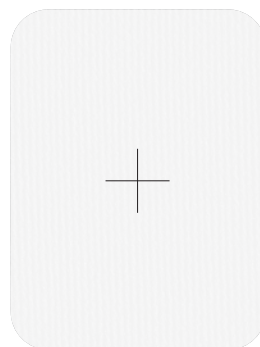
fin.
Millerighe



fin.
Mandarin



fin.
Millerighe 2



Consultez toutes les finitions
disponibles sur le site web:
abetlaminati.com/finiture

Reportez-vous au tableau de référence des combinaisons de production pour les finitions/formats standard.

Interior

High Grade Standard (HGS) High Grade Postforming (HGP) De 0,6 à 1,8 mm						
		Dimensions				
Fin.	Cod.	24	30	42	46	
Lucida	1	•	•	•	•	
Millerighe	5	•	•	•		
Sei	6	•	•	•	•	
Morbida	8	•	•	•	•	
Grana 2	9	•	•	•	•	
Satin	32		•			
Longline	35		•			
Grainwood	45	•	•			
Holz	55		•			
Climb	56	•	•	•	•	
Zodia 3	62		•	•	•	
Root	82	•	•	•	•	
Papier	84	•	•	•	•	
Polaris	85		•	•	•	
Polaris Co	CO		•	•		
Dharma	90		•	•		
Aquarama	91		•	•		
Ostuni	92		•		•	
Geo	94		•	•	•	
Sei Due	/	•	•	•	•	
66	B	•	•			
Bark	BA		•	•	•	
Nutshell	C	•	•	•	•	
Mandarin	E	•	•	•	•	
Millerighe 2	R	•	•	•		
Zodia	S		•	•	•	
Cross	RT	•	•	•	•	
Velwood	VW	•	•	•	•	
Microline	W	•	•	•		

Compact Grade Standard ≥ 2,00 mm						
		Dimensions				
Fin.	Cod.	22	24	30	42	46
Lucida	1	•	•	•	•	•
Millerighe	5			•	•	
Sei	6	•	•	•	•	•
Morbida	8	•	•	•	•	•
Grana 2	9		•	•	•	•
Grainwood	45		•	•		
Climb	56		•	•	•	•
Zodia 3	62			•	•	•
Root	82		•	•	•	•
Papier	84	•	•	•	•	•
Polaris	85			•	•	•
Polaris Co	CO			•	•	
Dharma	90			•	•	
Aquarama	91			•	•	
Ostuni	92			•		•
Geo	94			•	•	•
Sei Due	/		•	•	•	•
66	B		•	•		
Bark	BA			•	•	•
Nutshell	C		•	•	•	
Mandarin	E		•	•	•	•
Millerighe 2	R		•	•	•	
Zodia	S			•	•	•
Cross	RT		•	•	•	•
Velwood	VW		•	•	•	•
Microline	W		•	•	•	

Exterior

Material Exterior Grade ≥ 2,00 mm					
		Dimensions			
Fin.	Cod.	30	42	46	
Sei	6	•	•	•	
Sei Due	/	•	•	•	
Climb	56	•	•	•	

Vérifiez toujours auprès de votre représentant Abet Laminati local.

Noyau

Abet Laminati propose différentes options de noyaux adaptées à chaque projet, des noyaux traditionnels aux noyaux colorés, permettant un haut degré de personnalisation esthétique et fonctionnelle.

Le choix durable est **Re-Abet**, un noyau fabriqué à partir de papier kraft 100 % recyclé post-consommation, alliant qualité technique et responsabilité environnementale.

Full-Colour

Full-Colour est le stratifié d'Abet avec un noyau coloré assorti au décor de la surface, idéal pour les applications avec des bords apparents et pour garantir une cohérence esthétique. Résistant aux chocs, aux rayures, à l'eau et à la vapeur, il est hygiénique, antistatique et facile à nettoyer. Parfait pour les plans de travail de cuisine, les tables, les portes, les cloisons et les meubles, il allie la chaleur et la beauté des matériaux naturels à la praticité du stratifié en termes d'entretien et d'installation.



made with recycled kraft paper

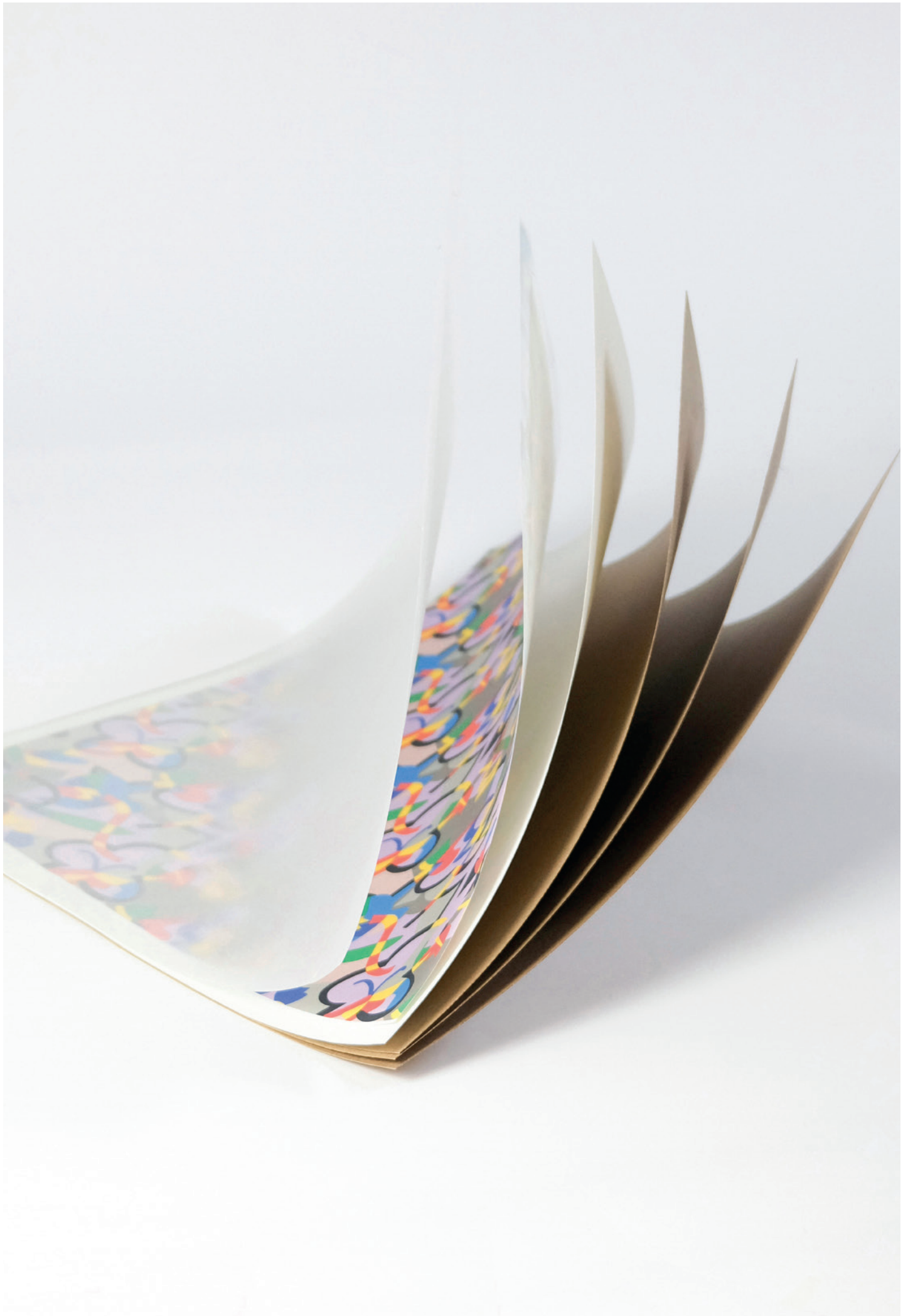
ABET LAMINATI®

Re-Abet

Spécifications techniques

Produits	Dimensions (mm)		Épaisseurs (mm)	Noyau
Print HPL	24 30 42 46	2440x1220 3050x1300 4200x1300 4200x1610	1 1,2 1,5 1,8	Re-Abet Brown Black Full-Colour*
Stratificato HPL	24 30 42 46	2440x1220 3050x1300 4200x1300 4200x1610	2 2,5 3 4 5 6 8 10 12 13 14	Re-Abet Brown Black Full-Colour*
MEG	30 42 46	3050x1300 4200x1300 4200x1610	6 8 10 12	Brown
MEG-H	30 42	3050x1300 4200x1300	2 3 4 6 8 10 12 14	Re-Abet Brown Black
Magnetico	30	3050x1300	1	Brown Black
Diafos	30	3050x1300	1,6	Diafos

* Pour connaître les possibilités de production des variantes de mandrins en couleur, veuillez contacter notre équipe commerciale.





Dimensions

- 1 Exportez votre fichier à l'échelle 1:1 ou 1:10 – Formats acceptés : PDF, TIFF, PSD, AI ou EPS.

Informations complémentaires

- 2 Les tracés vectoriels doivent avoir une taille minimale de **0,125 pt**. Les polices doivent être intégrées au fichier PDF ou converties en contours. La taille minimale des polices pour garantir la lisibilité de l'impression est de **6 pt**.

Couleur

- 3 Les fichiers doivent être au format **CMYK** (cyan, magenta, jaune, noir) avec le profil de couleur **FOGRA 39**, ou en **niveaux de gris**. Utilisez du noir pur (K 100 %) et évitez les noirs composites. Les images en RVB ou avec des couleurs PANTONE seront automatiquement converties à l'aide d'un profil de séparation standard.

Effet lumineux

- 4 Ajoutez un calque nommé «UV» au-dessus du calque «Artwork» et attribuez la couleur d'accompagnement «UV» (0, 0, 100, 0) à toutes les formes et tous les textes destinés à l'impression UV Glow. Tous les chemins du calque UV doivent être réglés sur surimpression.

Chemins de découpe

- 5 Ajoutez un calque nommé «Cut» au-dessus du calque «Artwork». Attribuez la **couleur d'accompagnement «Cut»** (0, 100, 0, 0) à tous les tracés et réglez-les sur surimpression.

Résolution

- 6 La résolution optimale pour les images bitmap est de **300 dpi**.
La résolution minimale acceptée est de 150 dpi à l'échelle 1:1.

Compression d'image

- 7 Les fichiers doivent être compressés sans perte (par exemple, TIFF avec compression LZW).

Marges et fond perdu

- 8 Maintenez une distance minimale de **4 mm** par rapport à la ligne de coupe (zone imprimable) pour le texte et les contenus importants. Ajoutez un **fond perdu de 20 mm** sur tous les côtés.

Téléchargement de fichiers

- 9 Rendez-vous sur le site web et cliquez sur le bouton [Abet Digital Upload](#) dans la barre supérieure. Remplissez le formulaire et utilisez le lien personnel reçu par e-mail pour télécharger vos fichiers.

Besoin d'aide?

Si vous avez des doutes ou des besoins, notre équipe d'assistance technique est toujours disponible pour vous aider dans la préparation des fichiers et la gestion de vos projets.

VOUS LA TROUVEREZ SUR
LA PAGE ABET DIGITAL UPLOAD



**TÉLÉCHARGEZ
LE MODÈLE**

IL CONTIENT TOUS LES
PARAMÈTRES CORRECTS!

Durabilité

Abet Laminati a toujours opéré dans le respect total de la protection de l'environnement et continue d'investir dans des politiques visant à réduire l'impact environnemental tout au long du cycle de vie des produits.

Choisir un stratifié Abet, c'est choisir un produit durable, capable de résister à l'usure et de bien fonctionner dans n'importe quel contexte. Les stratifiés Abet conservent leurs caractéristiques au fil du temps, c'est pourquoi nous pensons que la fabrication de produits de haute qualité et durables est une contribution essentielle à la durabilité. Une large gamme de produits, une grande disponibilité de décors Made in Italy et des matières premières de haute qualité : telle est la recette d'Abet Laminati pour un produit intemporel.

FSC® / PEFC

Abet Laminati a obtenu les deux certifications volontaires «Chain of Custody» (chaîne de contrôle) selon les systèmes FSC® C119591 et PEFC 18-32-19. Les produits certifiés FSC® ou PEFC sont disponibles sur demande.

ISO 9001 / ISO 14001

Abet Laminati est certifiée pour ses systèmes de gestion de la qualité et de l'environnement selon les normes UNI EN ISO 9001:2015 et UNI EN ISO 14001:2015.

Déclaration environnementale de produit

Abet Laminati a publié des EPD (déclarations environnementales de produit) pour Print HPL Thin et Print HPL Compact.

Biosourcé

Label produit conforme à la norme NF EN 16575, définissant le HPL comme contenant 66% de biomasse d'origine biologique.

Indoor Advantage™ Gold

Cette certification garantit que les matériaux de construction favorisent un environnement intérieur sain en respectant des limites strictes d'émissions de COV pour la qualité de l'air intérieur (QAI).

Pour obtenir la certification, les produits doivent être testés par des laboratoires indépendants conformément à la méthode standard CDPH/EHLB 01350 V1-2 relative aux émissions de COV.



Pour plus d'informations, veuillez consulter la brochure GoGreen sur le site web d'Abet Laminati.

Abet Laminati S.p.A.

società a socio unico

viale Industria 21
12042 Bra (CN)
Italia

+39 0172 419111
info@abetlaminati.com
abetlaminati.com

Copyright 2025
© Abet Laminati S.p.A.
All rights reserved