



Abet Digital Guidelines

Come funziona Abet Digital?



1

Creazione del file grafico

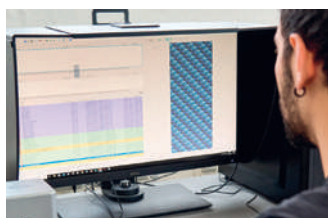
Progettazione del file immagine utilizzando il template fornito e rispettando le specifiche riportate in questo manuale.



2

Invio del file tramite Abet Digital Upload

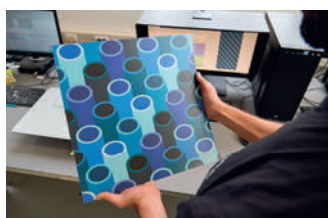
Accedi al sito Abet Laminati, clicca su Abet Digital Upload, compila il modulo e utilizza il link personale ricevuto via e-mail per caricare i file.



3

Analisi preliminare

Il team tecnico verifica i file e ne conferma la conformità.



4

Campione prototipale

Realizzazione di un campione 40x40 cm in scala 1:1 per valutare resa cromatica, finitura e tutte le caratteristiche richieste (tempistiche: circa 2 settimane).



5

Validazione

Approvazione del campione da parte del cliente.

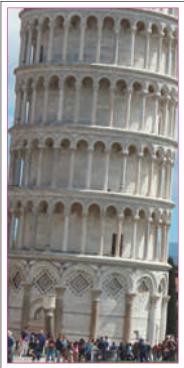


6

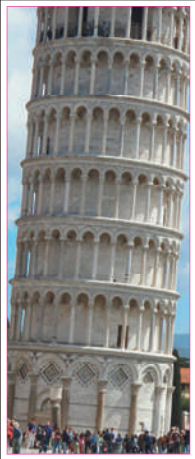
Produzione

Stampa dei fogli decorativi, laminazione ed ispezione finale dei pannelli.

Formati



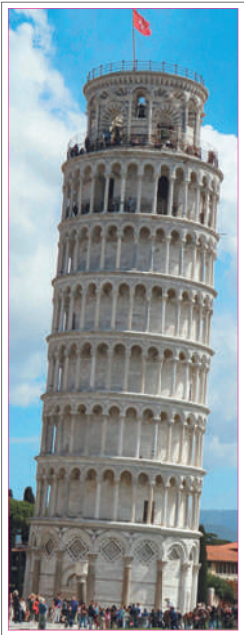
2440x1220 mm
Area Stampa
2420x1190 mm



3050x1300 mm
Area Stampa
3000x1280 mm



4200x1300 mm
Area Stampa
4150x1280 mm



4200x1610 mm
Area Stampa
4150x1580 mm



4200x1860 mm
Area Stampa
4150x1840 mm

Formati disponibili

Spessori

Formato	Dimensioni (mm)	Area stampa (mm)
24	2440x1220	2420x1190
30	3050x1300	3000x1280
42	4200x1300	4150x1280
46	4200x1610	4150x1580
48	4200x1860	4150x1840

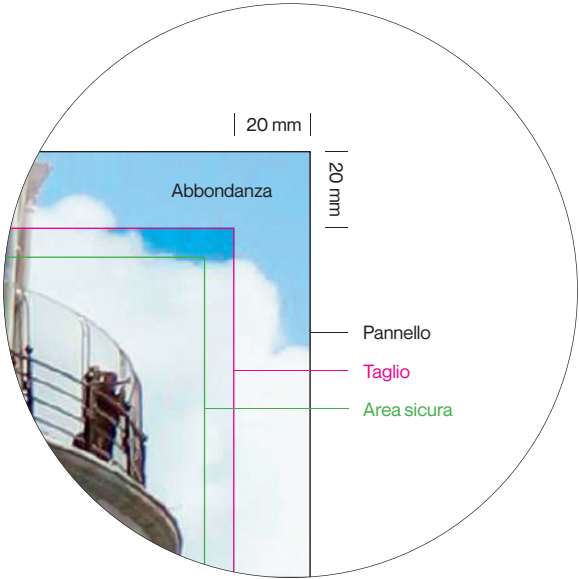
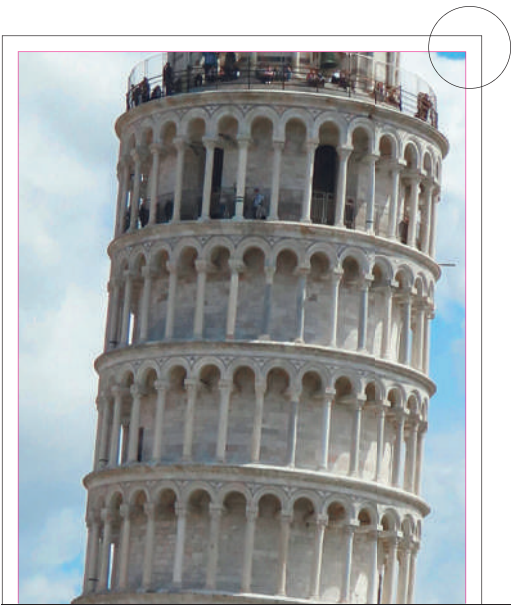
da 1mm

a 14mm

Per approfondire

Consulta le specifiche tecniche a pag. 17 oppure rivolgiti al rappresentante Abet Laminati di zona.

Abbondanza e area sicura



Area di abbondanza

Per ogni lato del pannello devono essere previsti 20 mm di abbondanza. Si tratta di un'area di stampa che viene rifilata per ottenere il formato finale e che quindi non viene considerata nel controllo qualità, poiché non utilizzabile. La sua funzione è quella di garantire, in fase di taglio, sezionatura e montaggio, il corretto allineamento dei pannelli che compongono un'unica immagine finale.

Perché usare l'area di abbondanza?

Durante la laminazione, l'immagine stampata può variare nelle dimensioni fino a un massimo di +/- 0,15% in lunghezza e +/- 0,4% in larghezza rispetto ai lati del file di stampa fornito.

Area sicura

Per garantire la leggibilità e l'integrità degli elementi grafici, si raccomanda di mantenere un margine interno di almeno 4 mm rispetto ai bordi di taglio (area stampabile). All'interno di questa "area sicura" dovrebbero essere collocati testi, loghi e contenuti rilevanti, così da evitare il rischio che vengano parzialmente rifilati durante la lavorazione.

	Mantieni testi e loghi ad almeno 4 mm dal bordo di taglio.
	Utilizzacaratteri ≥ 6 pt; font incorporati o convertiti in traccati.
	Usa nero puro (K 100%), evitando neri composti in CMYK.
	Evita linee più sottili di 0,125 pt e cornici a filo, che possono risultare poco visibili o irregolari dopo il taglio.
	Prevedi 20 mm di abbondanza per ciascun lato.

Nota	
L'area stampabile effettiva è leggermente inferiore alle dimensioni nominali del pannello, a causa dei margini richiesti per le lavorazioni e il taglio. Si raccomanda quindi di tenerne conto nella progettazione di grafiche che richiedono la massima precisione sui bordi. Le dimensioni corrette sono indicate nella tabella a pag. 4.	

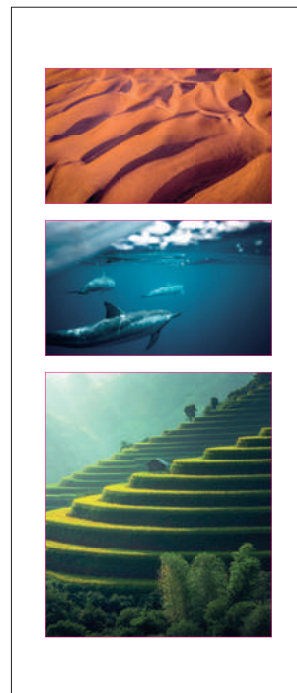
Impaginazione



Immagine singola
pannello intero



Immagine singola
posizionata all'interno di un pannello



Multimmagine
più immagini su un pannello

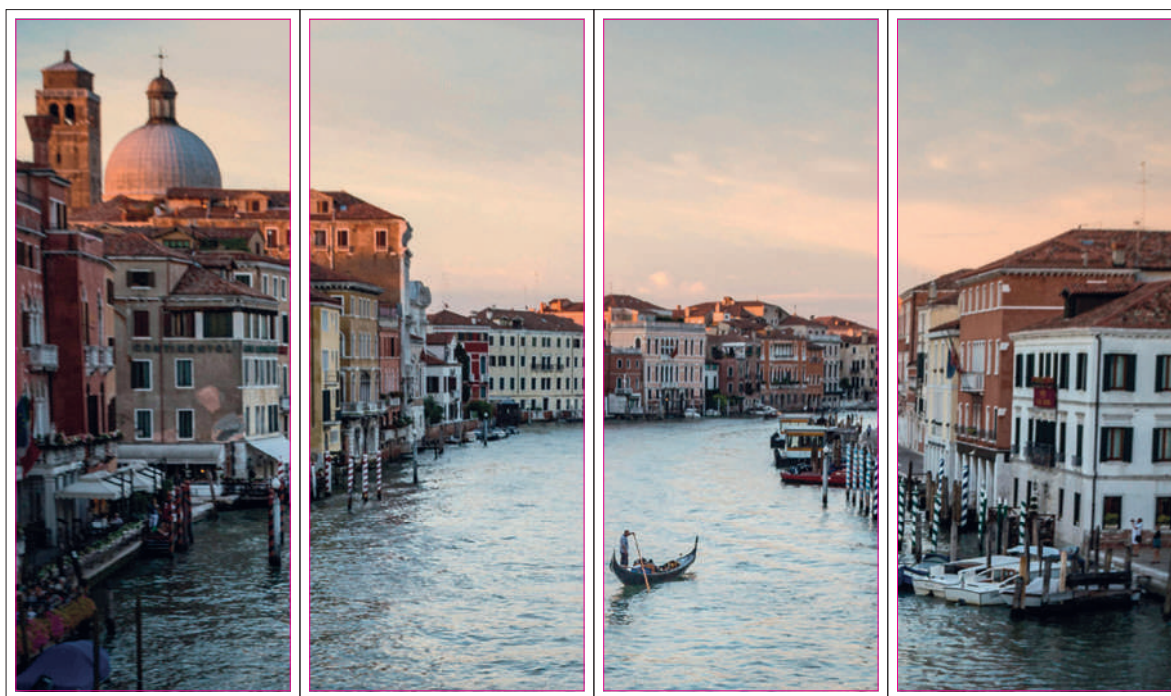


Immagine multi-pannello
un'immagine suddivisa su più pannelli

Immagine singola



-  Area di abbondanza di 20 mm
-  Area di taglio

Multimmagine

I pannelli multimmagine consentono di sfruttare al meglio il formato del pannello inserendo più file grafici. Quando il progetto non richiede un pannello intero (ad esempio per tavoli o arredi), i file immagine possono essere preparati già nelle dimensioni di utilizzo, includendo sempre i 20 mm di abbondanza necessari per il taglio.

Per realizzare un pannello multimmagine, i file vanno adattati al formato complessivo del pannello, lasciando un margine minimo di 10 mm tra un'immagine e l'altra. Ogni file deve essere chiaramente identificabile, riportando il nome nell'area di abbondanza.



-  Area di abbondanza di 20 mm
-  Area di sovrapposizione di 20 mm
-  Area di taglio

Nome del progetto

Per una gestione più semplice dei file, invitiamo ad aggiungere in alto a ogni impaginato il nome del progetto

Immagine multi-pannello

Pannello 1

Pannello 2

Pannello 3



Abet Laminati, grazie alla sua esperienza e all'elaborazione del file secondo le preferenze del cliente, è in grado di gestire la suddivisione delle immagini destinate a grandi pannellature. Questo permette di stampare immagini complementari distribuite su più pannelli, ciascuno fornito di crocini di taglio e precise indicazioni di riferimento. Tali elementi facilitano la fase di lavorazione, il corretto allineamento e il montaggio finale dei pannelli HPL, assicurando continuità visiva e precisione nella riproduzione grafica su superfici estese.

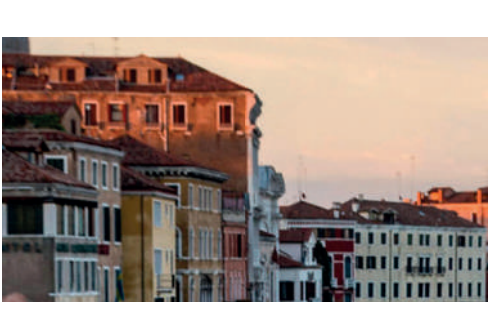
Il servizio garantisce inoltre la compatibilità con le specifiche tecniche dei pannelli e riduce al minimo errori di assemblaggio, ottimizzando tempi e qualità di produzione.

Immagine multi-pannello

Pannello 1

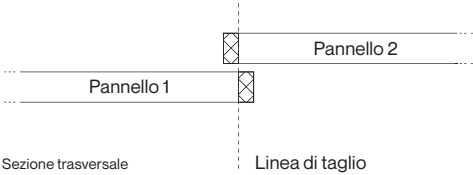


Pannello 2



Final result

-  Area di abbondanza di 20 mm
-  Area di sovrapposizione di 20 mm
-  Area di taglio



Esempio facciata



Osiedle Polonica, complesso condominiale a Danzica, Polonia

Preparazione dei file grafici

Formati accettati

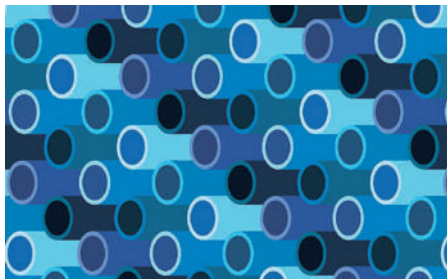


Foto - Pixels	Illustrazioni - Vettoriali	Composizioni
.tif .eps .psd .jpeg	.pdf .eps .ai	.pdf



Formati non accettati

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

Immagini bitmap (pixel data)

Le immagini fotografiche digitali sono composte da punti immagine e vengono generalmente create in spazio colore RGB, adatto alla visualizzazione su schermo. I nostri sistemi di stampa professionale operano invece in CMYK, lo standard tipografico.

Ti invitiamo quindi a **convertire i file in CMYK** prima dell'invio. In caso di dubbi, il nostro team tecnico è a disposizione per supportarti nella preparazione ottimale dei file, così da ottenere la migliore resa possibile in stampa.

- Per i file TIFF utilizzare la compressione LZW. I file PSD o TIFF non devono contenere livelli nascosti o livelli di regolazione (unire tutti i livelli in un unico livello prima dell'invio).
- Si raccomanda l'uso del **profilo colore FOGRA 39**. La risoluzione ottimale delle immagini bitmap è di **300 dpi**; la minima accettata è di 150 dpi in scala 1:1.
- Non aumentare artificialmente la risoluzione né applicare maschere di contrasto eccessive.

Immagini vettoriali (vector data)

Le grafiche vettoriali non sono composte da pixel e possono essere ingrandite senza perdita di qualità.

- Si raccomanda l'uso del **profilo colore FOGRA 39**.
- Creare i file in **scala 1:1** (o 1:10) nelle dimensioni finali di stampa.
- Mantenere i file compatti (peso contenuto e numero ridotto di oggetti/punti di ancoraggio).
- Le immagini incorporate devono essere convertite nello stesso profilo colore del file vettoriale.
- Salvare i dati in formato PDF o AI.
- Non utilizzare trasparenze.

Diritti d'uso delle immagini

Il cliente è responsabile dei file e, se richiesto, deve poter dimostrare di aver acquisito i diritti d'uso delle immagini fornite.

Risoluzione delle immagini

La **risoluzione ottimale** delle immagini bitmap è di **300 dpi**, la minima accettata è di 150 dpi in scala 1:1.

Al di sotto di questi valori la qualità non è sufficiente per garantire un risultato soddisfacente.



Non conforme
Risoluzione immagine
< 150 dpi in scala 1:1



Ideale
Risoluzione immagine
300 dpi in scala 1:1

Colorimetria

Abet Laminati adotta la massima attenzione per rispettare i riferimenti colorimetrici. Tuttavia, a causa dei vincoli tecnici della stampa digitale (inchiostri, supporti, processi di laminazione) e dell'utilizzo del modello colore CMYK, non è possibile garantire una corrispondenza perfetta con il target cromatico. Il gamut riproducibile in CMYK è limitato: alcuni colori, specialmente quelli molto saturi o fluorescenti, potrebbero non essere producibili.

Inoltre, la percezione del colore può variare a seconda della finitura del pannello (lucida, opaca, goffrata, ecc.). È quindi importante considerare anche questo aspetto nella fase di progettazione.

Target colorimetrici accettati (da fornire prima della fase di campione):

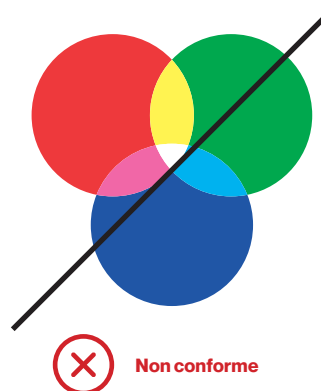
- Riferimento Pantone, NCS, RAL, ecc.
- Campione stampato (es. adesivo, PVC, ecc.)
- Stampa su carta opaca (inkjet).

In caso di necessità, i campioni di riferimento possono essere inviati ad Abet Laminati, indicando chiaramente il nome del progetto.

CMYK



RGB



Non conforme

Effetto Glow

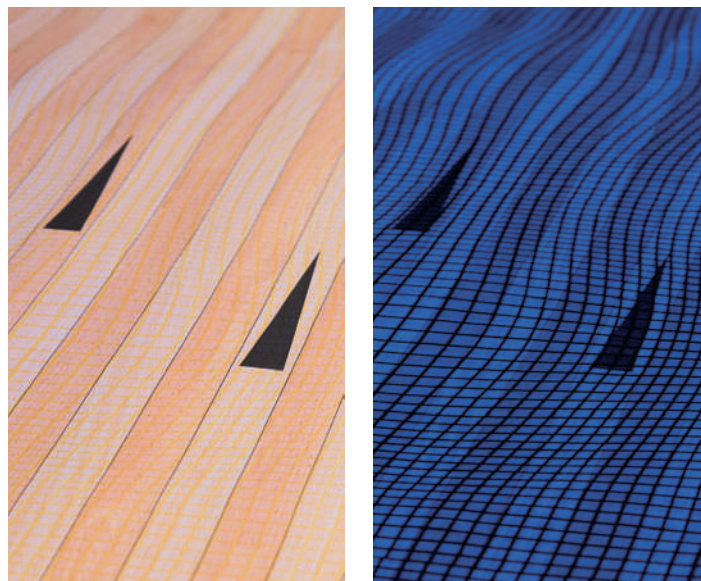
L'effetto Glow permette di arricchire il progetto con un inchiostro trasparente, visibile esclusivamente sotto luce UV. È ideale per introdurre dettagli nascosti, effetti estetici sorprendenti o livelli aggiuntivi di lettura visiva.

Come preparare il file

Crea un livello dedicato sopra al livello Artwork e chiamalo "UV".

Assegna a tutte le forme e i testi la tinta piatta "UV" con valore (C=0, M=0, Y=100, K=0).

Imposta tutti i tracciati del livello "UV" in sovrastampa.



Tracciati di taglio

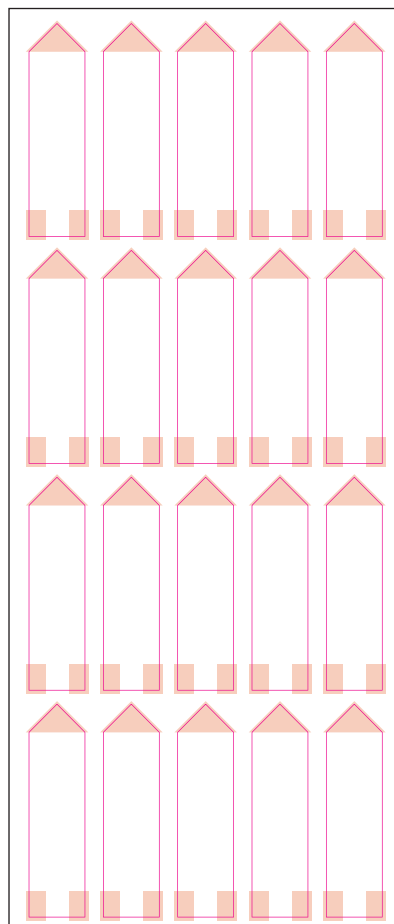
Per la corretta realizzazione dei pannelli è necessario fornire anche i tracciati di taglio, che definiscono le sagome da ritagliare (ad esempio cartelli stradali o elementi sagomati).

I tracciati devono essere inseriti in un livello separato denominato "Cut", posto sopra al livello "Artwork". A tutti i tracciati va applicata la tinta piatta "Cut" (0, 100, 0, 0) e deve essere attivata l'opzione di sovrastampa.

Disegni geometrici

Nel processo di produzione e stampa digitale, l'ortogonalità e la linearità dei disegni geometrici possono variare fino a 2,5 mm per metro lineare in entrambe le direzioni. Si tratta di una caratteristica intrinseca del prodotto: leggere espansioni o contrazioni del supporto durante la laminazione possono far sì che un quadrato appaia visivamente più stretto o largo, o che le linee lunghe non risultino perfettamente dritte.

Tali variazioni non compromettono la qualità estetica complessiva e rientrano nelle tolleranze previste per i laminati decorativi ad alta pressione.



Esempio di pannello con tracciati (es. cartelli frecce CAI)

Campione



Il campione è un pannello in laminato realizzato su una porzione del file grafico, scala 1:1, prodotto prima dell'ordine definitivo.

Serve a visualizzare in anteprima il risultato finale della stampa e della laminazione nella finitura richiesta ed è una fase fondamentale per garantire la corretta qualità del progetto e la sua approvazione da parte del cliente.

Il campione è disponibile gratuitamente nel formato 40×40 cm, realizzato in scala 1:1 a partire dai file definitivi e validati.

I tempi di produzione standard sono di circa 2 settimane al massimo dalla validazione del file. La validità del campione è di 3 anni. Abet conserva una copia di ogni campione validato.

Utilizzo finale: un requisito essenziale

È fondamentale che il cliente indichi chiaramente l'utilizzo finale del progetto (es. interno o esterno, verticale o orizzontale, ecc.). Questa informazione è necessaria per la corretta realizzazione del campione, in quanto influisce sulla scelta dei materiali, delle finiture e sulla resa visiva del prodotto.



Nota

A causa delle caratteristiche della stampa digitale e del processo di laminazione, non è sempre garantita una corrispondenza cromatica assoluta. In caso di difficoltà specifiche, il project manager informerà direttamente il cliente.

Finiture

La stampa digitale consente di scegliere liberamente tra diverse finiture, dall'opaca alla lucida, dalla liscia alla strutturata.

La finitura lucida è particolarmente indicata per applicazioni in cui è richiesta la massima fedeltà cromatica, poiché garantisce una migliore resa dei colori e una definizione più accurata delle sfumature.

Standard



fin.
Sei



fin.
Lucida



fin.
Morbida

Altri Touch



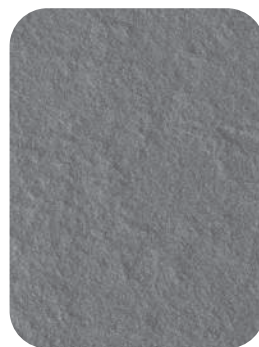
fin.
Holz



fin.
Nutshell



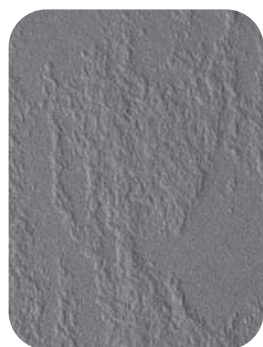
fin.
Bark



fin.
Climb



fin.
Papier



fin.
Geo



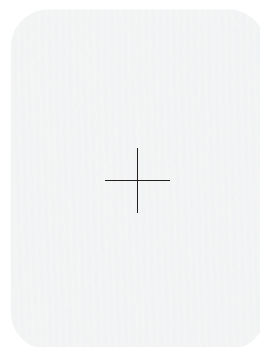
fin.
Millerighe



fin.
Mandarin



fin.
Millerighe 2



Verifica tutte le
finiture disponibili sul sito:
abetlaminati.com/finiture

Tabella di riferimento combinazioni produttive relative a finiture standard/formati

Interior

High Grade Standard (HGS)		Formato/Size			
High Grade Postforming (HGP)		from 0,6 to 1,8 mm			
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	•	•	•	•

Exterior

Compact Grade Standard		Formato / Size				
		≥ 2,00 mm				
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	•	•	•	•	•

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

Verificare sempre con il responsabile Abet Laminati di zona.

Core

Abet Laminati offre diversi “core” per adattarsi a ogni progetto, dai tradizionali ai colorati, permettendo un alto grado di personalizzazione estetica e funzionale.

La scelta sostenibile è **Re-Abet**, un cuore realizzato in carta kraft 100% riciclata post-consumatore, che unisce qualità tecnica e rispetto per l'ambiente.

Full-Colour

Full-Colour è il laminato Abet con anima colorata in tinta con il decoro superficiale, ideale per applicazioni con bordi a vista e per garantire coerenza estetica. Resistente a urti, graffi, acqua e vapore, è igienico, antistatico e facile da pulire. Perfetto per top cucina, tavoli, porte, divisori e arredi, unisce il calore e la bellezza dei materiali naturali alla praticità di manutenzione e installazione del laminato.



made with recycled kraft paper

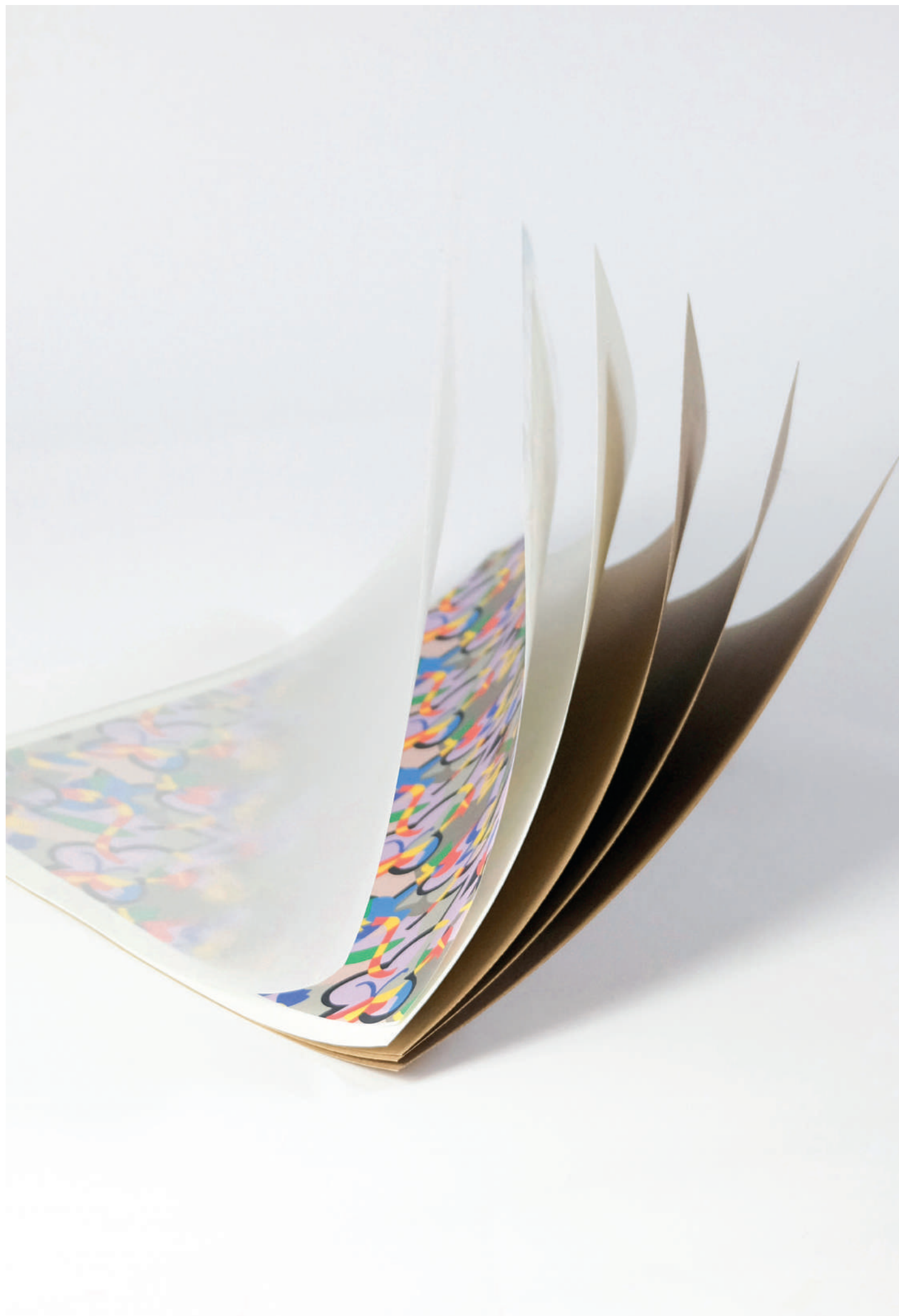
ABET LAMINATI®

Re-Abet

Specifiche tecniche

Prodotti	Formati (mm)	Spessori (mm)	Core
Print HPL	24 2440x1220 30 3050x1300 42 4200x1300 46 4200x1610	1 1,2 1,5 1,8	Re-Abet Brown Black Full-Colour*
Stratificato HPL	24 2440x1220 30 3050x1300 42 4200x1300 46 4200x1610	2 2,5 3 4 5 6 8 10 12 13 14	Re-Abet Brown Black Full-Colour*
MEG	30 3050x1300 42 4200x1300 46 4200x1610	6 8 10 12	Brown
MEG-H	30 3050x1300 42 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

* Per la producibilità delle varianti con core Full-Colour, ti invitiamo a contattare la nostra forza vendita.





Formato

- 1 Esporta il tuo file in scala 1:1 o 1:10 – Formati accettati PDF, TIFF, PSD, AI o EPS.

Informazioni aggiuntive

- 2 I tracciati vettoriali devono essere almeno di **0,125 pt**. I font dovranno essere incorporati nel PDF o convertiti in curve/tracciati. La misura minima del carattere (al di sotto della quale non garantiamo la perfetta riproducibilità in stampa) è di **6 pt**.

Colore

- 3 I file devono essere in **CMYK** (ciano, magenta, giallo, nero) con assegnato il profilo colore **FOGRA 39**, oppure in **scala di grigi**. Usare nero puro (K 100%) ed evitare compositi. Le immagini in RGB o con colori PANTONE saranno convertite in automatico con un profilo di separazione standard.

Effetto Glow

- 4 Aggiungi un livello nominandolo "UV" sopra il livello "Artwork" e assegna a tutte le forme e i testi che vuoi stampare con l'effetto UV Glow la tinta piatta "UV" (0,0,100,0). Tutti i tracciati del livello UV devono essere in sovrastampa.

Tracciati di taglio

- 5 Aggiungi un livello nominandolo "Cut" sopra il livello "Artwork". Assegna a tutti i tracciati **la tinta piatta "Cut"** (0, 100, 0, 0) e imposta i tracciati in sovrastampa.

Risoluzione

- 6 La risoluzione ottimale delle immagini bitmap è di **300 dpi**. La risoluzione minima accettata è di 150 dpi in scala 1:1.

Compressione immagini

- 7 I file devono essere compressi senza perdita (es. TIFF con compressione LZW).

Margini e abbondanza

- 8 Mantieni una distanza di almeno **4 mm** dalla linea di taglio (area stampabile) per testi e contenuti importanti. Aggiungi **20 mm di abbondanza** su tutti i lati.

Invio File

- 9 Vai sul sito Abet Laminati e clicca sul pulsante [Abet Digital Upload](#), presente nella *topbar*. Compila l'apposito modulo e utilizza il **link personale ricevuto via e-mail per caricare i file**.

Hai bisogno di aiuto?

In caso di dubbi o necessità, il nostro supporto tecnico è sempre a disposizione per assisterti nella preparazione dei file e nella gestione del progetto.



Sostenibilità

Da sempre Abet Laminati si preoccupa di operare nel pieno rispetto della tutela ambientale e, tutt'oggi, continua a investire su una politica aziendale orientata verso la riduzione degli impatti ambientali lungo l'intero ciclo di vita del prodotto.

Scegliere un laminato Abet significa scegliere un prodotto duraturo, capace di resistere all'usura e rispondere al meglio a ogni contesto in cui viene collocato. I laminati Abet mantengono intatte le loro caratteristiche nel tempo ecco perché consideriamo che un importante contributo ambientale derivi proprio dal realizzare prodotti di qualità e durevoli. Ampia gamma di prodotti, vasta disponibilità di decori Made in Italy e alta qualità delle materie prime: ecco la ricetta di Abet Laminati per un prodotto intramontabile.

FSC® / PEFC

Abet Laminati ha ottenuto entrambe le certificazioni volontarie di «Catena di Custodia» secondo gli schemi FSC® C119591 e PEFC 18-32-19. I prodotti certificati FSC® o PEFC sono disponibili su richiesta.

ISO 9001 / ISO 14001

Abet Laminati è un'azienda con Sistemi di Gestione Qualità e Ambiente certificati secondo le norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 14001:2015.

Environmental Product Declaration

Abet Laminati ha ottenuto la pubblicazione EPD (Dichiarazione Ambientale di Prodotto) per Print HPL Sottile e Print HPL Stratificato.

Biosourcé

Etichetta di prodotto secondo la norma NF EN 16575 che definisce il prodotto HPL costituito da una percentuale di biomassa di origine biologica del 66%.

Indoor Advantage™ Gold

La certificazione Indoor Advantage Gold assicura che i prodotti di materiali da costruzione favoriscono un ambiente interno sano rispettando stringenti limiti di emissioni di composti organici volatili (VOC) per la qualità interna dell'aria (IAQ).

Per ottenere la certificazione, i prodotti devono essere testati da laboratori indipendenti in conformità al CDPH/EHLB Standard Method 01350 V1-2 relativa alle emissioni di VOC preoccupanti.



Per maggiori informazioni
consultare sul sito abetlaminati.com
la brochure GoGreen.

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