



Abet Digital Guidelines

Jak działa Abet Digital?



1

Tworzenie pliku graficznego

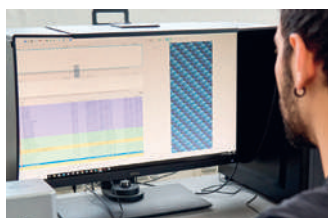
Zaprojektuj plik graficzny, korzystając z udostępnionego szablonu oraz zgodnie ze specyfikacjami opisanymi w niniejszym podręczniku.



2

Wysyłanie pliku za pomocą Abet Digital Upload

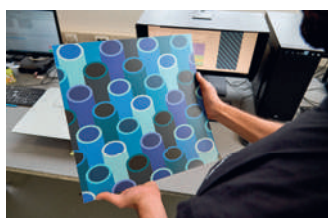
Wejdź na stronę internetową Abet Laminati, kliknij w zakładkę Abet Digital Upload, wypełnij formularz, a następnie użyj osobistego linku otrzymanego e-mailem, aby przesłać swoje pliki.



3

Wstępna analiza

Zespół techniczny sprawdza przesłane pliki i potwierdza ich zgodność ze specyfikacjami.



4

Próbka wzorcowa

Tworzona jest próbka wzorcowa w skali 1:1 o wymiarach 40×40 cm, umożliwiającą ocenę odwzorowania kolorów, wykończenia oraz wszystkich wymaganych parametrów. (Czas realizacji: około 2 tygodni).



5

Weryfikacja

Zatwierdzenie próbki wzorcowej przez klienta.

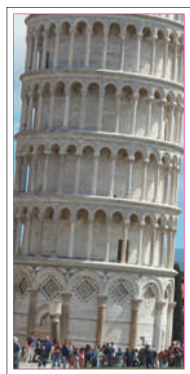


6

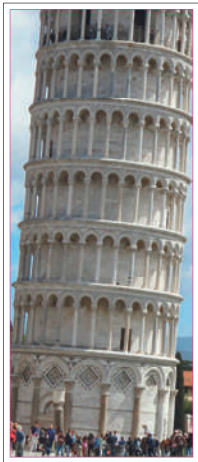
Produkcja

Druk arkuszy dekoracyjnych, laminowanie oraz końcowa kontrola jakości paneli.

Formaty



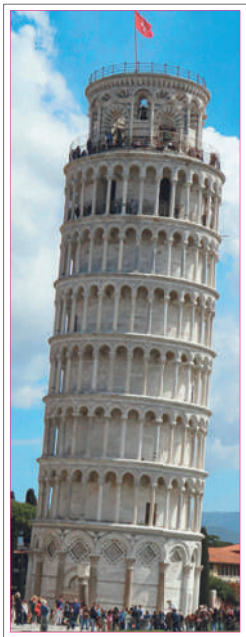
2440x1220 mm
Obszar nadruku
2420x1190 mm



3050x1300 mm
Obszar nadruku
3000x1280 mm



4200x1300 mm
Obszar nadruku
4150x1280 mm



4200x1610 mm
Obszar nadruku
4150x1580 mm



4200x1860 mm
Obszar nadruku
4150x1840 mm

Dostępne formaty

Formaty	Wymiary (mm)	Obszar nadruku (mm)
24	2440x1220	2420x1190
30	3050x1300	3000x1280
42	4200x1300	4150x1280
46	4200x1610	4150x1580
48	4200x1860	4150x1840

Szczegółowe informacje

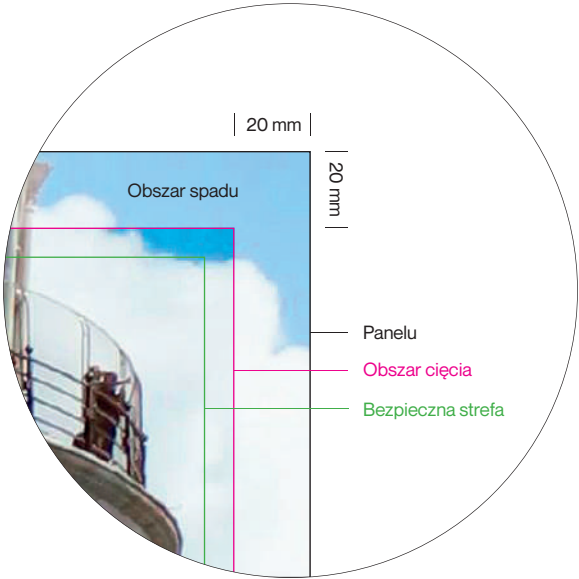
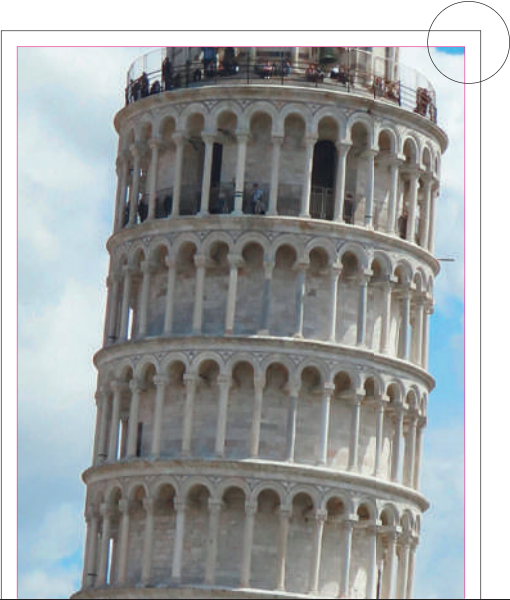
Zapoznaj się ze specyfikacjami technicznymi na stronie 17 lub skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem Abet Laminat

od 1 mm

do 14 mm

Grubość

Obszar spadu i bezpieczna strefa



Obszar spadu

Na każdej stronie panelu należy uwzględnić 20 mm spad. Jest to obszar drukowany, który zostaje przycięty w celu uzyskania ostatecznego formatu i dlatego nie podlega kontroli jakości, ponieważ nie jest użytkowy. Jego celem jest zapewnienie prawidłowego wyrównania podczas cięcia, dzielenia i montażu paneli tworzących jedną, finalną grafikę.

Dlaczego stosuje się spady?

Podczas laminowania wydrukowany obraz może różnić się rozmiarem w stosunku do boków dostarczonego pliku graficznego o maksymalnie $\pm 0,15\%$ na długości oraz $\pm 0,4\%$ na szerokości.

Bezpieczna strefa

Aby zapewnić czytelność i integralność elementów graficznych, zaleca się zachowanie wewnętrznego marginesu wynoszącego co najmniej 4 mm od krawędzi cięcia (pole zadruku). Teksty, logotypy i istotne treści powinny być umieszczane w tej „strefie bezpiecznej”, aby uniknąć ryzyka ich częściowego przycięcia podczas obróbki.

	Umieszczaj teksty i logotypy co najmniej 4 mm od krawędzi cięcia.
	Stosuj czcionki o rozmiarze ≥ 6 pkt; osadź czcionki w pliku lub zamieść je na krzywe.
	Używaj czystej czerni (K 100%), unikając czerni złożonej w CMYK.
	Unikaj linii cieńszych niż 0,125 pkt oraz ramek wyrównanych do krawędzi, które po przycięciu mogą wyglądać słabo lub nierównomiernie.
	Na każdej stronie panelu należy uwzględnić 20 mm spad.

Uwaga

Rzeczywiste pole zadruku jest nieco mniejsze niż nominalne wymiary panelu ze względu na wymagane marginesy przy obróbce i cięciu. Należy to uwzględnić podczas projektowania grafiki wymagającej precyzyjnego wyrównania do krawędzi. Poprawne wymiary podano w tabeli na stronie 4.

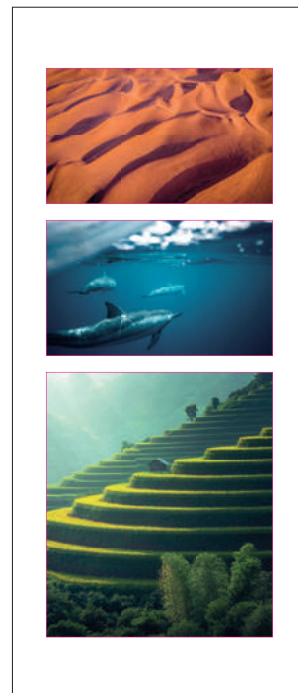
Projekt graficzny



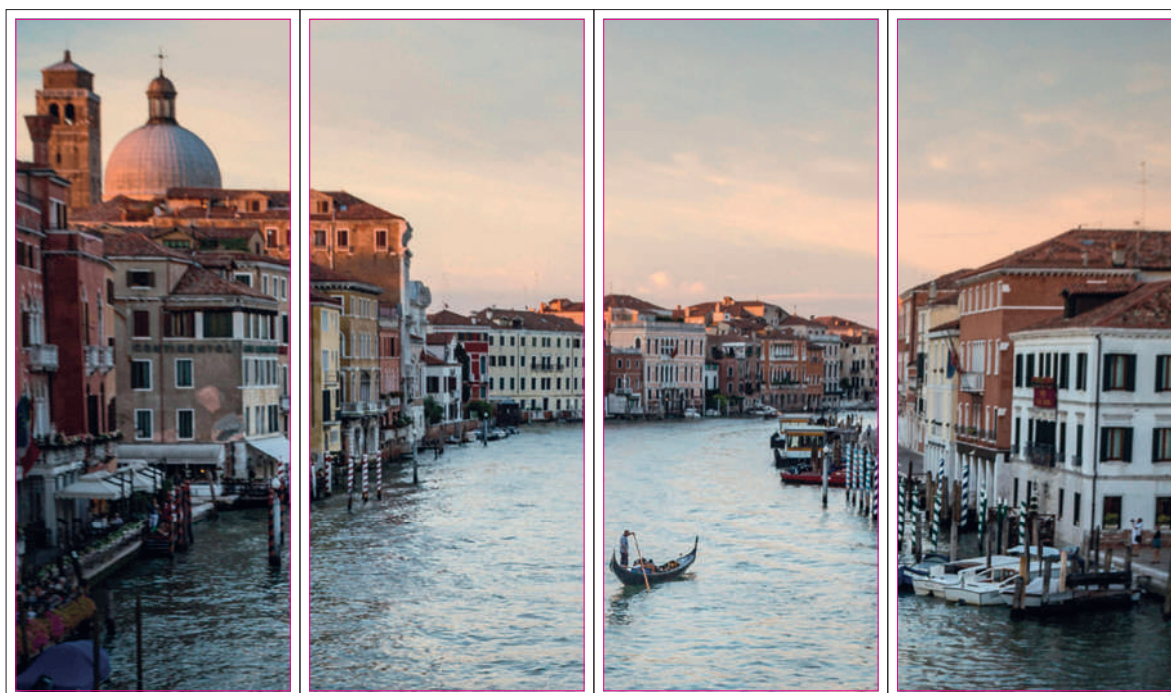
Pojedynczy obraz
cały panel



Pojedynczy obraz
umieszczony w panelu

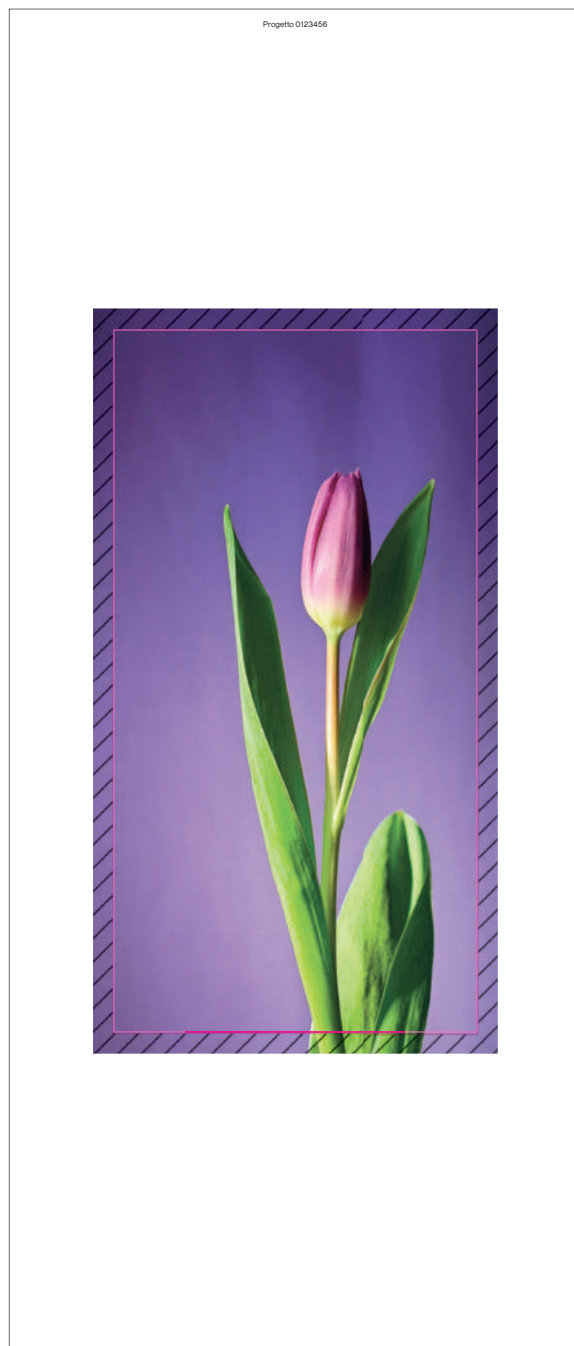


Wiele obrazów
kilka grafik na jednym panelu



Obraz wielopanelowy
jedna grafika podzielona na kilka paneli

Pojedynczy obraz



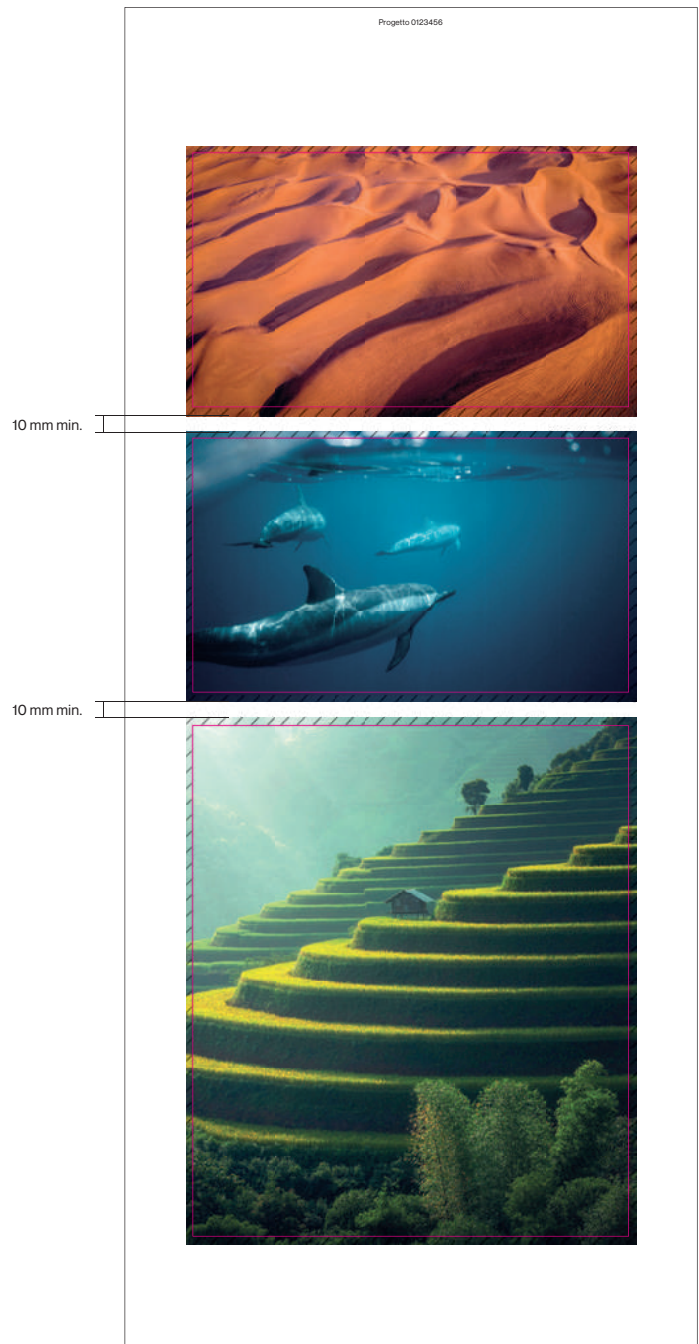
 Na każdej stronie panelu należy uwzględnić 20 mm spad

 Obszar cięcia

Wiele obrazów

Panele z wieloma obrazami umożliwiają optymalne wykorzystanie formatu panelu poprzez umieszczenie kilku plików graficznych. Gdy projekt nie wymaga pełnego panelu (np. w przypadku stołów czy mebli), pliki graficzne można przygotować w docelowych wymiarach użytkowych, zawsze uwzględniając niezbędny 20 mm spad do cięcia.

Aby utworzyć panel z wieloma obrazami, pliki muszą być dostosowane do całkowitego formatu panelu, pozostawiając minimalny margines 10 mm między obrazami. Każdy plik musi być wyraźnie rozpoznawalny, z nazwą umieszczoną w obszarze spad.



Na każdej stronie panelu należy uwzględnić 20 mm spad

Obszar zakładki 20 mm

Obszar cięcia

Nazwa projektu

Aby uprościć zarządzanie plikami, prosimy o umieszczenie nazwy projektu na górze każdego układu.

Obraz wielopanelowy

Panel 1

Panel 2

Panel 3



Dzięki doświadczeniu oraz przetwarzaniu plików zgodnie z preferencjami klienta, Abet Laminati może zarządzać podziałem obrazów przeznaczonych do instalacji na dużych panelach. Pozwala to na drukowanie uzupełniających się grafik na wielu panelach, z których każdy jest wyposażony w znaczniki cięcia oraz precyzyjne wskaźniki odniesienia. Elementy te ułatwiają obróbkę, prawidłowe wyrównanie oraz końcowy montaż paneli HPL, zapewniając ciągłość wizualną i precyzję odwzorowania grafiki na dużych powierzchniach.

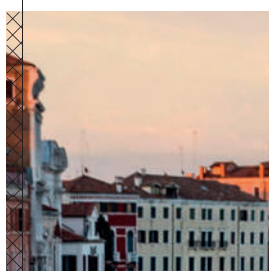
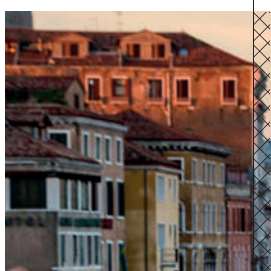
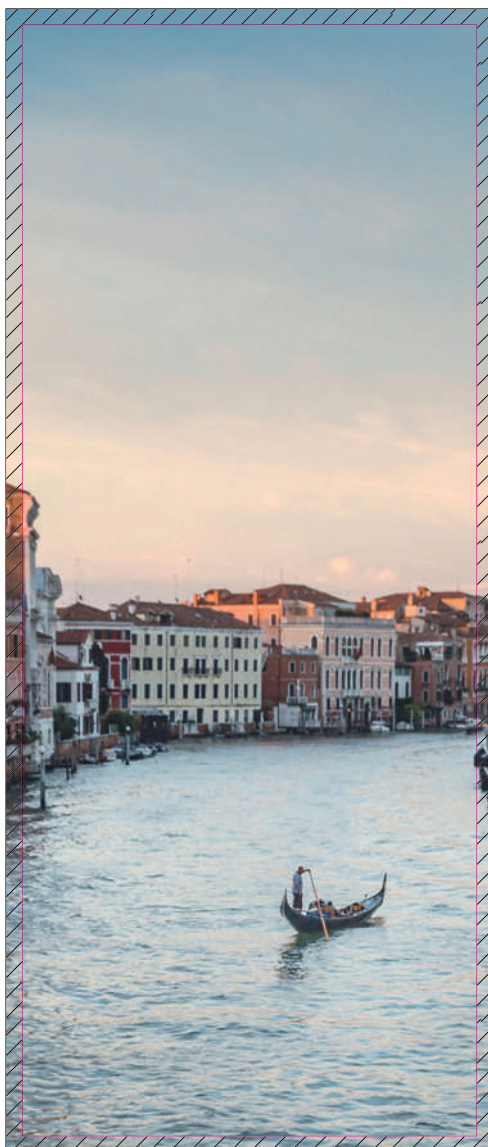
Usługa ta zapewnia również zgodność z technicznymi specyfikacjami paneli oraz minimalizuje błędy montażowe, optymalizując czas produkcji i jakość.

Obraz wielopanelowy

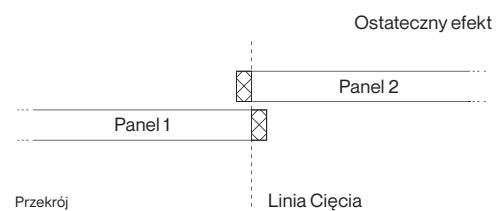
Pannello 1



Pannello 2



-  Na każdej stronie panelu należy uwzględnić 20 mm spad
-  Obszar zakładki 20 mm
-  Obszar cięcia



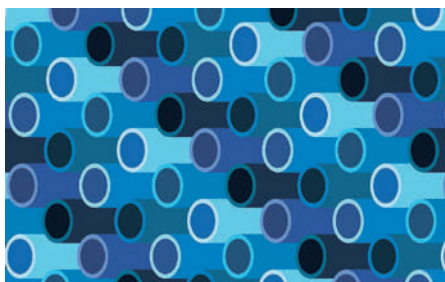
Przykład Elewacji



Osiedle Polonica, kompleks mieszkaniowy w Gdańsku, Polska.

Przygotowanie pliku graficznego

Akceptowane formaty



Zdjęcia – oparte na pikselach	Ilustracje – wektorowe	Kompozycje
.tif .eps .psd .jpeg	.pdf .eps .ai	.pdf



Nieakceptowane format

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

Obrazy bitmapowe (dane pikselowe)

Cyfrowe zdjęcia fotograficzne składają się z pikseli i są zazwyczaj tworzone w przestrzeni barw RGB, odpowiedniej do wyświetlania na ekranie. Nasze profesjonalne systemy drukarskie pracują w przestrzeni CMYK, standardowej w produkcji drukowanej.

Zaleca się **konwersję plików do przestrzeni CMYK** przed ich przesłaniem. W razie wątpliwości nasz zespół techniczny służy wsparciem w optymalnym przygotowaniu plików, aby osiągnąć jak najlepszy efekt drukarski.

- Dla plików TIFF należy stosować kompresję LZW. Pliki PSD lub TIFF nie mogą zawierać ukrytych warstw ani warstw dopasowania (przed wysłaniem wszystkie warstwy należy scalić w jedną).
- Należy używać profilu **kolorystycznego FOGRA 39**. Optymalna rozdzielczość dla obrazów bitmapowych wynosi **300 dpi**, natomiast minimalna akceptowana to 150 dpi w skali 1:1.
- Nie należy sztucznie zwiększać rozdzielczości ani stosować nadmiernych masek wyostrających.

Obrazy wektorowe (dane wektorowe)

Grafiki wektorowe nie są oparte na pikselach i można je powiększać lub pomniejszać bez utraty jakości.

- Używaj profilu **kolorystycznego FOGRA 39**.
- Twórz pliki w **skali 1:1** (lub 1:10) w docelowych wymiarach druku.
- Zachowuj pliki w kompaktowej formie (mały rozmiar pliku i ograniczona liczba obiektów/punktów kotwiczących).
- Osadzone obrazy muszą być przekonwertowane do tego samego profilu kolorystycznego, co plik wektorowy.
- Zapisuj pliki w formacie PDF lub AI.
- Nie używaj przezroczystości.

Prawa autorskie obrazów

Klient ponosi odpowiedzialność za przesłane pliki i, na żądanie, musi być w stanie udowodnić, że nabył prawa do korzystania z dostarczonych obrazów.

Rozdzielczość obrazu

Optymalna rozdzielczość dla obrazów bitmapowych wynosi **300 dpi**, natomiast minimalna akceptowana to 150 dpi w skali 1:1.

Poniżej tych wartości jakość obrazu może nie zapewniać satysfakcjonującego efektu.



Nieakceptowalne
rozdzielczość obrazu
mniejsza niż 150 dpi w skali 1:1.



Idealne
rozdzielczość obrazu
300 dpi w skali 1:1

Kolorymetria

Abet Laminati dokłada wszelkich starań, aby zachować zgodność z odniesieniami kolorystycznymi. Jednak ze względu na ograniczenia techniczne druku cyfrowego (atramenty, podłoża, procesy laminacji) oraz stosowanie modelu kolorów CMYK, nie można zagwarantować idealnego dopasowania do wzorca kolorystycznego. Zakres odwzorowania kolorów w CMYK jest ograniczony: niektóre barwy, zwłaszcza intensywne lub fluorescencyjne, mogą być nieosiągalne.

Dodatkowo, odbiór kolorów może się różnić w zależności od wykończenia panelu (połysk, mat, tłoczenie itp.). Aspekt ten należy również uwzględnić na etapie projektowania.

Akceptowane wzorce kolorów (należy dostarczyć przed etapem próbki):

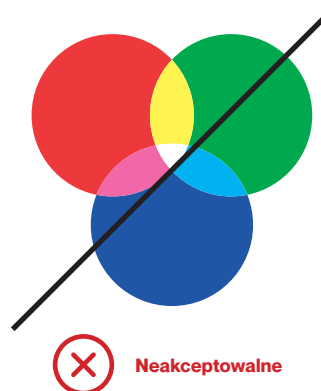
- odniesienia Pantone, NCS, RAL;
- próbka wydrukowana (np. naklejka, PVC itp.);
- wydruk atramentowy na papierze matowym.

W razie potrzeby próbki referencyjne mogą być przesłane do Abet Laminati, z wyraźnym wskazaniem nazwy projektu.

CMYK



RGB



Efekt świetlny

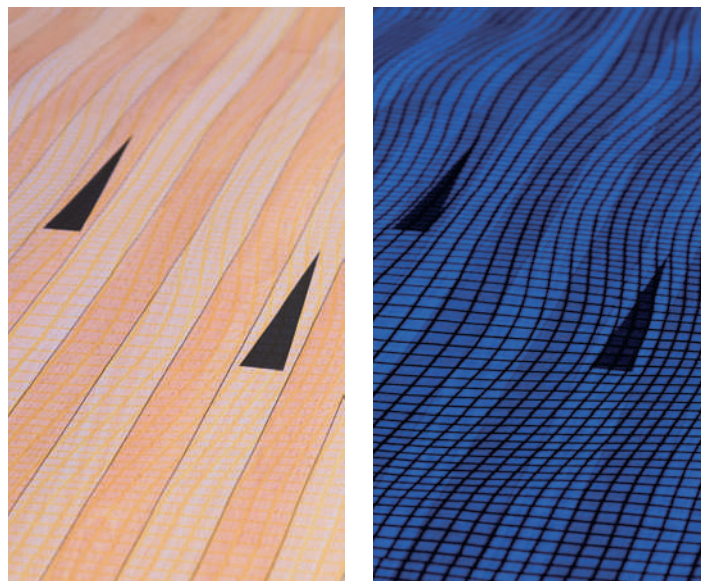
Efekt świetlny wzbogaca projekt poprzez zastosowanie przezroczystego atramentu widocznego tylko pod światłem UV. Jest idealny do wprowadzania ukrytych detali, zaskakujących efektów wizualnych lub dodatkowych warstw interpretacji graficznej.

Jak przygotować plik

Utwórz dedykowaną warstwę nad warstwą Artwork i nazwij ją „UV”

Przypisz wszystkim kształtom i tekstom kolor specjalny „UV” o wartościach C=0, M=0, Y=100, K=0.

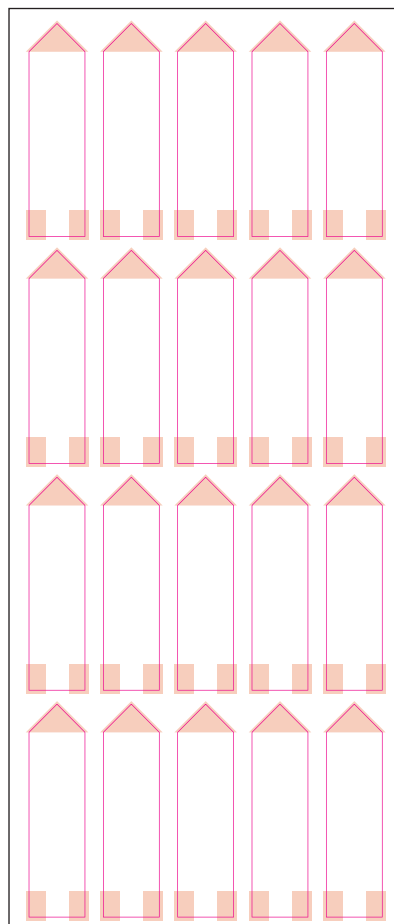
Ustaw wszystkie ścieżki na warstwie „UV” na druk z przejściem (overprint).



Ścieżki cięcia

Aby poprawnie wyprodukować panele, należy również dostarczyć ścieżki cięcia. Określają one kształty do wycięcia (np. znaki drogowe lub elementy o niestandardowym kształcie).

Ścieżki należy umieścić na osobnej warstwie o nazwie „Cut”, nad warstwą Artwork. Zastosuj do wszystkich ścieżek kolor specjalny „Cut” (C=0, M=100, Y=0, K=0) i włącz opcję druk z przejściem (overprint).



Przykład panelu ze ścieżkami (np. znaki strzałek CAI)

Rysunki geometryczne

W procesie druku cyfrowego i produkcji ortogonalność oraz liniowość rysunków geometrycznych mogą się różnić do 2,5 mm na metr liniowy w obu kierunkach. Jest to cecha inherentna produktu: niewielka ekspansja lub kurczenie się podłoża podczas laminacji może sprawić, że kwadrat będzie wizualnie wyglądał na węższy lub szerszy, a długie linie mogą nie być idealnie proste.

Takie odchylenia nie wpływają na ogólną jakość estetyczną i mieszczą się w dopuszczalnych tolerancjach dla wysokociśnieniowych laminatów dekoracyjnych.

Próbka



Próbka to panel laminowany, wykonany z fragmentu pliku graficznego w skali 1:1, przygotowany przed złożeniem finalnego zamówienia.

Służy jako podgląd ostatecznego efektu druku i laminacji w wybranym wykończeniu i stanowi kluczowy etap w zapewnieniu odpowiedniej jakości projektu oraz jego akceptacji przez klienta.

Próbka jest dostępna bezpłatnie w formacie 40×40 cm, wykonana w skali 1:1 na podstawie ostatecznie zatwierdzonych plików.

Standardowy czas produkcji wynosi do 2 tygodni od momentu zatwierdzenia plików. Próbka pozostaje ważna przez 3 lata. Abet przechowuje kopię każdej zatwierdzonej próbki.

Zastosowanie końcowe: wymóg niezbędny

Niezbędne jest, aby klient wyraźnie określił końcowe przeznaczenie projektu (np. do wnętrza lub na zewnątrz, ustawienie pionowe lub poziome itp.). Informacja ta jest niezbędna do prawidłowego wykonania próbki, ponieważ wpływa na dobór materiałów, wykończeń oraz efekt wizualny produktu.



Uwaga

Ze względu na specyfikę druku cyfrowego oraz procesu laminacji, nie zawsze można zagwarantować całkowite dopasowanie kolorów. W przypadku wystąpienia konkretnych problemów kierownik projektu poinformuje o tym klienta bezpośrednio.

Struktury

Druk cyfrowy umożliwia swobodny wybór spośród różnych wykończeń, od matowego po błyszczące, od gładkiego po fakturowane.

Wykończenie błyszczące jest szczególnie odpowiednie do zastosowań wymagających maksymalnej wierności kolorów, ponieważ zapewnia lepsze odwzorowanie barw oraz dokładniejsze definiowanie gradientów.

Standard



fin.
Sei



fin.
Lucida



fin.
Morbida

Inne struktury



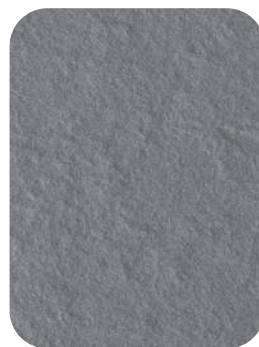
fin.
Holz



fin.
Nutshell



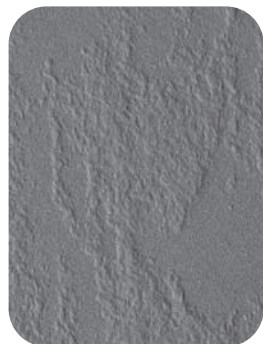
fin.
Bark



fin.
Climb



fin.
Papier



fin.
Geo



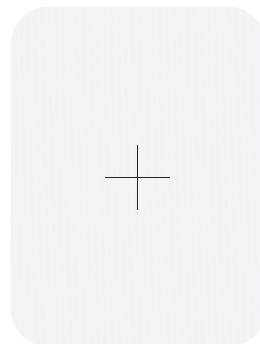
fin.
Millerighe



fin.
Mandarin



fin.
Millerighe 2



Sprawdź wszystkie
dostępne struktury na stronie:
abetlaminati.com/finiture

Proszę skorzystać z tabeli referencyjnej kombinacji produkcyjnych w celu sprawdzenia standardowych struktur i formatów

Interior

High Grade Standard (HGS)		Formaty				
High Grade Postforming (HGP)		od 0,6 do 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		Formaty				
		≥ 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		Formaty		
		≥ 2,00 mm		
Fin.	Cod.	30	42	46
Sei	6	•	•	•
Sei Due	/	•	•	•
Climb	56	•	•	•

Zawsze potwierdzaj informacje z lokalnym przedstawicielem Abet Laminati.

Rdzeń

Abet Laminati oferuje różne opcje rdzeni, dostosowane do każdego projektu, od tradycyjnych po kolorowe, umożliwiając wysoki stopień personalizacji zarówno pod względem estetycznym, jak i funkcjonalnym.

Ekologiczną opcją jest **Re-Abet** – rdzeń wykonany w 100% z makulatury papieru kraft pochodzącego z recyklingu konsumenckiego, łączący jakość techniczną z odpowiedzialnością ekologiczną.

Full-colour

Full-Colour to laminat Abet z rdzeniem w kolorze dopasowanym do dekoru powierzchni, idealny do zastosowań z widocznymi krawędziami, zapewniając estetyczną spójność. Odporny na uderzenia, zarysowania, wodę i parę, jest higieniczny, antystatyczny i łatwy w czyszczeniu. Idealny do blatów kuchennych, stołów, drzwi, ścianek działowych i mebli, łączy ciepło i piękno materiałów naturalnych z praktycznością laminatu pod względem konserwacji i montażu.



made with recycled kraft paper

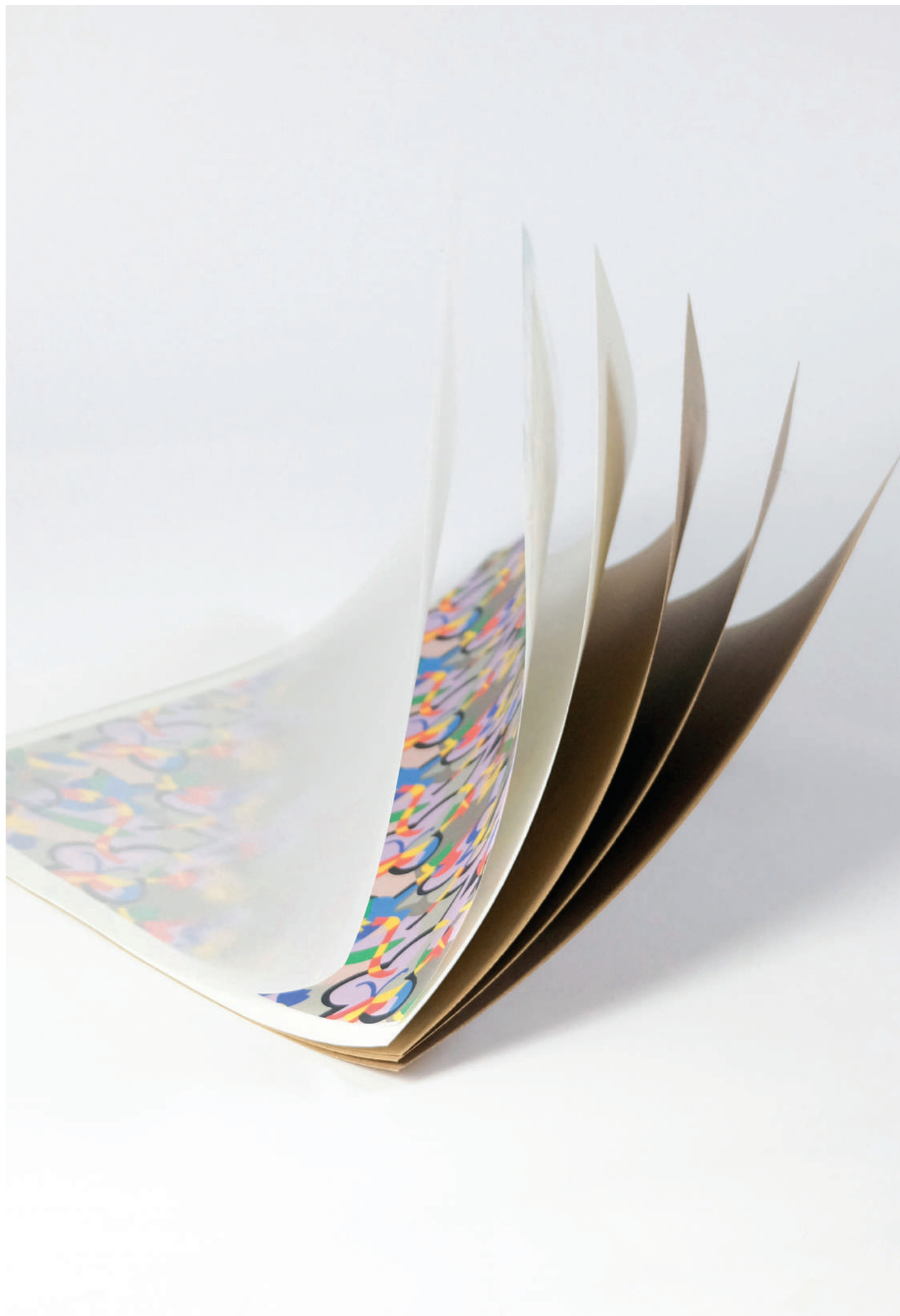
Re-Abet

ABET LAMINATI®

Specyfikacja techniczna

Produkty	Format (mm)	Grubość (mm)	Rdzeń
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

* W celu informacji o dostępności wariantów rdzeni Full-Colour prosimy o kontakt z naszym działem sprzedaży.





Format

- 1 Eksportuj plik w skali 1:1 lub 1:10 – akceptowane formaty: PDF, TIFF, PSD, AI lub EPS.

Dodatkowe informacje

- 2 Ścieżki wektorowe muszą mieć grubość co najmniej **0,125 pt**. Czcionki muszą być osadzone w pliku PDF lub zamienione na krzywe. Minimalny rozmiar czcionki gwarantujący czytelność druku wynosi **6 pt**.

Kolor

- 3 Pliki muszą być w przestrzeni **CMYK** (cyjan, magenta, żółty, czarny) z profilem kolorystycznym **FOGRA 39** lub w **skali szarości**. Używaj czystej czerni (K 100%) i unikaj kolorów złożonych (composite blacks). Obrazy w RGB lub z kolorami PANTONE zostaną automatycznie przekonwertowane przy użyciu standardowego profilu separacji.

Efekt świetlny

- 4 Dodaj warstwę o nazwie „UV” nad warstwą Artwork i przypisz wszystkim kształtom oraz tekstom przeznaczonym do druku UV Głow kolor specjalny „UV” (C=0, M=0, Y=100, K=0). Wszystkie ścieżki na warstwie UV muszą mieć włączony druk z przejściem (overprint).

Ścieżki cięcia

- 5 Dodaj warstwę o nazwie „Cut” nad warstwą Artwork. Przypisz wszystkim **ścieżkom kolor specjalny „Cut”** (C=0, M=100, Y=0, K=0) i ustaw je na druk z przejściem (overprint).

Rozdzielczość

- 6 Optymalna rozdzielczość dla obrazów bitmapowych wynosi **300 dpi**. Minimalna akceptowalna rozdzielczość to 150 dpi w skali 1:1.

Kompresja obrazów

- 7 Pliki muszą być kompresowane bez utraty jakości (np. TIFF z kompresją LZW).

Marginesy i spad

- 8 Zachowaj minimalną odległość **4 mm** od linii cięcia (obszar zadruku) dla tekstu i istotnych elementów. Dodaj **20 mm spad** ze wszystkich stron.

Przesyłanie plików

- 9 Wejdź na stronę Abet Laminati i kliknij przycisk [Abet Digital Upload](#) w górnym pasku. Wypełnij formularz i **użyj otrzymanego drogą e-mail personalnego linku, aby przesłać swoje pliki.**

Potrzebujesz pomocy?

Jeśli masz jakiegokolwiek wątpliwości lub potrzeby, nasz zespół wsparcia technicznego jest zawsze dostępny, aby pomóc w przygotowaniu plików i zarządzaniu projektem.

ZNAJDZIESZ GO NA STRONIE
ABET DIGITAL UPLOAD



**POBIERZ
SZABLON**

ZAWIERA WSZYSTKIE
POPRAWNE USTAWIENIA!

Zrównoważony rozwój

Abet Laminati od zawsze działa w pełnym poszanowaniu ochrony środowiska i nadal inwestuje w polityki mające na celu ograniczenie wpływu na środowisko na każdym etapie cyklu życia produktu

Wybór laminatu Abet to wybór trwałego produktu, odpornego na zużycie i sprawdzającego się w każdych warunkach. Laminaty Abet zachowują swoje właściwości przez długi czas, dlatego uważamy, że produkcja wysokiej jakości, długotrwałych wyrobów jest kluczowym wkładem w zrównoważony rozwój. Szeroka gama produktów, duża dostępność dekorów Made in Italy oraz wysokiej jakości surowce – to przepis Abet Laminati na produkt ponadczasowy.

FSC® / PEFC

Abet Laminati uzyskało dobrowolne certyfikaty „Chain of Custody” w ramach systemów FSC® C119591 oraz PEFC 18-32-19. Produkty z certyfikatem FSC® lub PEFC są dostępne na życzenie.

ISO 9001 / ISO 14001

Abet Laminati to firma posiadająca Systemy Zarządzania Jakością i Środowiskiem certyfikowane zgodnie z UNI EN ISO 9001:2015 i UNI EN ISO 14001:2015.

Deklaracja środowiskowa produktu

Abet Laminati posiada Deklarację Środowiskową Produktu dla laminatu okleinowego Print HPL i laminatu kompaktowego Print HPL Stratificato.

Bioźródło

Etykieta produktu zgodnie z normą NF EN 16575, definiująca HPL jako zawierający 66% biomasy pochodzenia biologicznego.

Indoor Advantage™ Gold

Atest Indoor Advantage Gold gwarantuje, że użyte materiały budowlane sprzyjają utrzymaniu zdrowego środowiska wewnątrz budynku dzięki spełnieniu rygorystycznych norm jakości powietrza (IAQ) w zakresie emisji lotnych związków organicznych (VOC).

Aby uzyskać ten atest materiał musi być przebadany przez niezależne laboratorium metodą przewidzianą normą CDPH/EHLB V1-2 do badania emisji lotnych związków organicznych.



Więcej informacji można znaleźć w broszurze GoGreen na stronie 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