



IMPRESIÓN RÍGIDA

Soluciones Profesionales para Todo Soporte

Guía completa para preparar correctamente tu archivo

Documento de referencia para clientes de Impresión Rígida. Esta versión reúne, en un lenguaje claro y visual, los criterios que más influyen en el resultado final de una impresión sobre soportes rígidos.

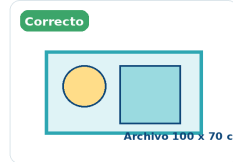


Qué te conviene revisar siempre

- Tamaño y formato exactos del archivo.
- Sangrado y margen de seguridad.
- Orientación en trabajos a doble cara.
- Resolución real, escala 1:1 y color en CMYK.
- Tipografías trazadas y efectos revisados.
- Checklist final antes de subir el pedido.

Formatos válidos para tu archivo

En Impresión Rígida solo trabajamos con piezas rectangulares o cuadradas. No debes enviar siluetas, letras sueltas ni formas troqueladas.



Antes de exportar

Trabajar bien el archivo desde el principio te ahorra correcciones, repeticiones y dudas de validación. Esta guía está pensada para que puedas usarla como referencia rápida cada vez que prepares una pieza rígida.

1. Formato del diseño y dimensiones válidas

El primer paso para evitar incidencias es preparar el documento con la misma proporción y tamaño final que vayas a seleccionar en el configurador. Si el pedido es, por ejemplo, de 100 x 70 cm, el archivo debe nacer para ese formato, no para una medida aproximada ni para una silueta recortada.

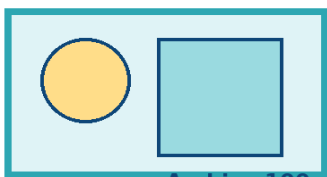
En nuestra producción el contorno siempre es rectangular o cuadrado. Eso significa que el arte final no debe incluir líneas de troquel, contornos complejos, letras independientes, huecos interiores ni radios de curvatura especiales. Si el diseño tiene una ilustración con forma orgánica, esa ilustración puede ir impresa, pero la pieza física final seguirá siendo rectangular o cuadrada.

Lo recomendable es pensar el archivo como una plancha completa: fondo, imagen, textos y márgenes, todo dentro de un lienzo limpio y bien dimensionado. Con esa base, la fabricación es más rápida, el riesgo de malinterpretación baja y el acabado final es mucho más predecible.

Formatos válidos para tu archivo

En Impresión Rígida solo trabajamos con piezas rectangulares o cuadradas. No debes enviar siluetas, letras sueltas ni formas troqueladas.

Correcto



Archivo 100 x 70 cm

No válido



Consejo práctico

Si dudas entre dos tamaños, prepara siempre el archivo al tamaño exacto que vayas a pedir. Trabajar a una medida distinta y escalar después suele generar errores de composición, sangrado insuficiente o pérdida de nitidez.

Error habitual: preparar una silueta o un formato distinto del que se quiere comprar.

2. Sangrado y distancia de seguridad

El sangrado es la parte de imagen que sobresale del tamaño final de la pieza. Su función es sencilla: absorber pequeñas tolerancias de corte para que no aparezcan bordes blancos no deseados en el acabado. En esta guía trabajamos con una referencia clara: 5 mm de sangrado perimetral.

Además del sangrado, debes respetar una zona de seguridad interior de al menos 5 mm. En esa franja no conviene colocar logotipos, textos, códigos QR, filetes finos ni elementos esenciales del diseño. Aunque el corte sea correcto, dejar ese colchón visual mejora mucho el resultado.

Hay una excepción útil: si una parte del trabajo va a quedar sin imprimir porque quieres mostrar el color propio del material, en esa zona no necesitas extender la imagen. En cambio, si el borde debe ir impreso, sí es obligatorio que la gráfica llegue más allá del tamaño final.

Sangrado de 5 mm y distancia de seguridad

El sangrado evita que aparezcan filetes blancos al cortar. La distancia de seguridad protege textos, logotipos y detalles importantes frente a pequeñas tolerancias de producción.

- Amplía la imagen 5 mm por cada lado del tamaño final.
- No pegues textos ni logos al borde: deja al menos 5 mm dentro.
- Si deseas que se vea el color propio del material sin imprimir, no hace falta sangrado en esa zona.

Ejemplo rápido

Si la pieza final mide 50 x 70 cm, el documento con sangrado debería medir 51 x 71 cm. Después, los textos importantes deben quedar al menos 5 mm hacia dentro del tamaño final.

Error habitual: llevar el fondo hasta el borde final, pero dejar los textos demasiado cerca del corte.

3. Cómo preparar archivos a doble cara

Cuando un trabajo lleva impresión a doble cara, el archivo debe entregarse en un único PDF con dos páginas: la primera para la cara frontal y la segunda para la cara posterior. Es la forma más clara de asociar ambas caras a una sola pieza.

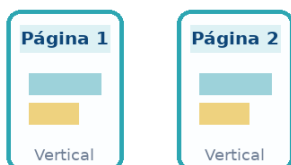
Las dos páginas deben compartir orientación y tamaño. Si la cara frontal está en vertical, la trasera también debe ir en vertical. Si una va apaisada y la otra no, aumenta mucho el riesgo de que la lectura del arte final no coincida con el resultado esperado.

Si en una pieza a doble cara cada cara lleva un diseño distinto, ambos artes deben construirse con la misma lógica de márgenes y sangrado. Y si el proyecto necesita una referencia precisa de lectura o volteo, conviene mantener una composición coherente entre ambas páginas.

Impresión a doble cara

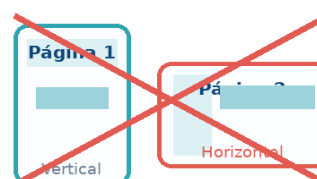
Si el pedido es a doble cara, sube un PDF de dos páginas: página 1 para el anverso y página 2 para el reverso. Ambas páginas deben tener la misma orientación y exactamente el mismo tamaño.

Correcto



Misma orientación y mismas medidas

Incorrecto



No mezcles vertical y horizontal

Qué no hacer

No subas dos archivos sueltos ni combines una página vertical con otra horizontal. Tampoco cambies de tamaño entre caras. La producción necesita una pareja de páginas perfectamente equivalente.

Error habitual: subir anverso y reverso como archivos separados o cambiar la orientación entre páginas.

4. Qué es el panelado y cómo te afecta

Cuando una de las dimensiones del archivo supera el área útil de impresión del material seleccionado, la pieza debe dividirse en paneles. Eso significa que el diseño se fabrica en varias partes más pequeñas que después se montan alineadas para reconstruir la imagen completa.

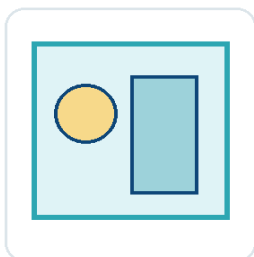
El panelado no cambia tu diseño, pero sí la forma en la que se produce y se entrega. Los paneles salen por separado, sin unir, y se plantean para que la fabricación y el transporte sean viables. Por eso es importante saber que en piezas grandes la recepción del pedido puede venir segmentada.

A nivel de arte final, lo mejor es enviar un único diseño completo. La adaptación a paneles se hace respetando la composición general del archivo. Si tu pieza lleva elementos muy sensibles a las juntas visuales, conviene que esos detalles estén bien resueltos desde el principio.

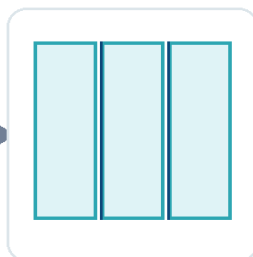
Qué ocurre cuando un diseño se panela

Si una medida supera el ancho útil de impresión del material elegido, la pieza se divide en paneles más pequeños. Se entregan por separado para facilitar fabricación, transporte y montaje.

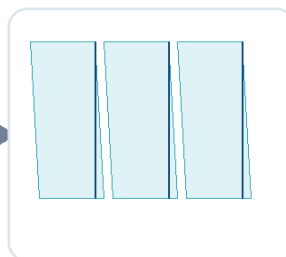
1. Diseño completo



2. División en paneles



3. Resultado montado



Los paneles se fabrican por separado y el diseño se reconstruye al instalarlos.

Importante

Piensa el diseño como una sola composición continua. No necesitas preparar manualmente tres o cuatro archivos si el trabajo es único; lo esencial es que el arte final completo esté bien montado.

Error habitual: pensar que el panelado es un error del archivo, cuando en realidad es una necesidad de fabricación.

5. Resolución, nitidez y escala 1:1

En impresión sobre rígidos, una resolución razonable y eficaz se mueve entre 100 y 150 ppp a escala real (1:1). Ese rango suele ofrecer un equilibrio muy bueno entre calidad visual y peso del archivo.

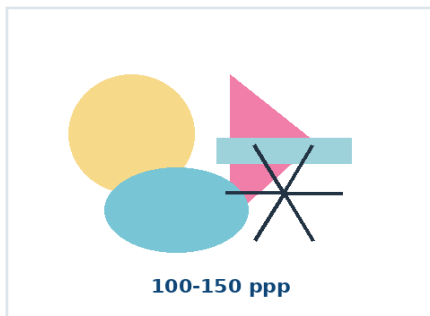
Escala real significa que el documento debe medir lo mismo que la pieza final. Si quieres una impresión de 100 x 70 cm, lo correcto es preparar el archivo a 100 x 70 cm, no a 25 x 17,5 cm esperando ampliarlo después. Cuando un archivo pequeño se escala demasiado, la imagen pierde definición y aparecen bordes dentados o zonas blandas.

Una forma simple de revisar la calidad es abrir el PDF final al 100 % de zoom y mirar especialmente textos integrados en imagen, detalles finos y contornos diagonales. Si ya se ven pobres en pantalla a tamaño real, en producción no van a mejorar por sí solos.

Resolución y escala recomendadas

Para impresión en rígidos, la referencia correcta es 100 a 150 ppp a escala 1:1. Si el archivo es mucho más pequeño y lo amplías, el resultado pierde nitidez y aparecen bordes dentados.

Nítido al tamaño final



Pérdida de detalle



Regla sencilla

Si tu archivo nace a escala correcta, con 100-150 ppp y sin compresiones agresivas, estarás dentro de un rango seguro para la mayoría de trabajos en rígidos.

Error habitual: ampliar una imagen pequeña esperando que la impresora recupere detalle que ya no existe.

6. Color, perfil ICC, Pantone y comportamiento del material

El arte final debe trabajarse en CMYK. RGB es un espacio pensado para pantalla, no para impresión, y dejar el documento en ese modo puede provocar cambios cromáticos inesperados al convertirlo después.

Siempre que puedas, asigna el perfil Coated FOGRA39. No es una garantía absoluta de coincidencia visual, pero sí una referencia sólida para mantener una conversión de color coherente en flujo de impresión digital.

Si tu diseño parte de referencias Pantone, conviene entender que el resultado final será una aproximación. En impresión digital sobre rígidos no se reproduce un Pantone sólido de forma exacta como si fuese una tinta plana dedicada. Además, el soporte influye: el mismo color no se comporta igual sobre metacrilato, dibond o madera, porque cada superficie refleja, absorbe o difumina la tinta de manera distinta.

Color, perfil ICC y referencias Pantone

Prepara el arte final en CMYK y, siempre que puedas, asigna el perfil Coated FOGRA39. Si tu diseño parte de colores Pantone, el resultado será una aproximación digital, no una equivalencia exacta.

GB (pantalla)



No usar como archivo final

YK (impresión)



Configuración recomendada

El material influye

-  **Metacrilato**
-  **Dibond**
-  **Madera**

El mismo color puede verse distinto según el soporte

Sobre los negros

Para fondos amplios o masas de color oscuras suele funcionar mejor un negro enriquecido que un negro compuesto solo por 100 % K. Así se consigue una sensación de profundidad más uniforme.

Error habitual: diseñar en RGB y confiar en que el color impreso se verá igual que en pantalla.

7. Textos, tipografías, sobreimpresión y efectos

Los textos deben tener un tamaño suficiente para imprimirse con limpieza. Como referencia general, no conviene bajar de 9 pt si quieres preservar legibilidad en soportes rígidos y a cierta distancia de lectura.

Antes de exportar el PDF, convierte todas las tipografías a trazados. Esa conversión evita sustituciones de fuente, reflujo de cajas de texto o cambios de aspecto si el sistema de impresión no dispone de la misma familia tipográfica que usaste al diseñar.

También es importante revisar la sobreimpresión. Si está activada sin querer, algunos objetos pueden mezclarse con el fondo, alterar colores o incluso desaparecer visualmente. Y si el archivo contiene transparencias, sombras o degradados, lo más seguro es mantener todo en CMYK y, cuando proceda, rasterizar esos efectos con calidad suficiente para evitar bandas o resultados imprevisibles.

Textos, sobreimpresión, transparencias y degradados

Antes de exportar, convierte las tipografías a trazados, comprueba que la sobreimpresión está desactivada y evita degradados vectoriales problemáticos. Todo el documento debe permanecer en CMYK.

Tipografía trazada

Aa Aa

Mínimo 9 pt
Evita cambios de fuente

Sobreimpresión

Con sobreimpresión

Desactívala para evitar colores extraños o textos invisibles

Degradados seguros

Mejor como imagen rasterizada de calidad

Última revisión

Antes de exportar, amplía el PDF y revisa textos finos, degradados suaves, elementos blancos sobre fondos oscuros y cualquier objeto que dependa de transparencias. Son los puntos donde más errores ocultos suelen aparecer.

Error habitual: olvidar una fuente sin trazar o dejar activada una sobreimpresión accidental.

8. Checklist final antes de subir tu archivo

Usa este repaso rápido antes de terminar el pedido. Si todas las respuestas son "sí", el archivo está en un punto muy sólido para entrar en producción sin correcciones ni dudas.

Punto de control	Qué debes confirmar
Tamaño del documento	¿Coincide con la medida final configurada en la web?
Formato	¿La pieza es rectangular o cuadrada, sin troqueles ni formas especiales?
Sangrado	¿Has añadido 5 mm perimetrales donde el borde va impreso?
Zona segura	¿Textos y logos están al menos a 5 mm del borde final?
Doble cara	¿Has subido un PDF de 2 páginas con la misma orientación?
Resolución	¿El archivo está a 100-150 ppp a escala 1:1?
Color	¿Todo está preparado en CMYK y con perfil coherente?
Tipografías	¿Has convertido los textos a trazados?
Efectos	¿Has revisado sobreimpresión, transparencias y degradados?

Si aún tienes dudas

Piensa esta guía como una lista de control. No hace falta complicar el archivo; lo importante es que la composición, el tamaño, el color y los márgenes estén resueltos con claridad.

9. Dudas rápidas que suelen aparecer

Estas preguntas resumen las incidencias más frecuentes cuando un cliente prepara por primera vez un archivo para imprimir sobre materiales rígidos.

¿Tengo que preparar yo el panelado?

No. Lo normal es enviar el diseño completo, bien montado y al tamaño adecuado. Si por fabricación la pieza necesita dividirse, el panelado se resuelve en producción.

¿Siempre necesito sangrado?

Necesitas sangrado cuando el borde final va impreso. Si una parte queda vista con el color propio del material, esa zona puede no requerir ampliación de imagen.

¿Puedo colocar textos muy cerca del borde si quedan bonitos?

No es recomendable. Un margen de seguridad de 5 mm protege legibilidad y estética. Cuanto más cerca del borde esté un texto, más arriesgado será el resultado.

¿Por qué mi color puede variar respecto a la pantalla?

Porque pantalla e impresión trabajan en espacios distintos y, además, cada soporte rígido reacciona de forma diferente a la tinta. CMYK y FOGRA39 ayudan a controlar el proceso, pero no eliminan totalmente la variación.

¿Qué hago si mi imagen no llega a 100-150 ppp al tamaño final?

Lo mejor es sustituirla por un original de más calidad o replantear el tamaño de impresión. Reescalar una imagen pequeña no recupera detalle real.

Cierre

Una buena preparación del archivo reduce incidencias, evita repeticiones innecesarias y acelera la validación del pedido. Guarda esta guía y úsala como referencia cada vez que prepares un trabajo para foam, forex, dibond, metacrilato, cartón o madera.