



## Sanner – Procédé d'impression In-Mould-Labeling (IML)

Guide sur la sécurité des processus dans le processus IML



# Sanner – Procédé d'impression In-Mould-Labeling (IML)

## Qu'est-ce que l'IML?

En plus de l'impression Offset classique, nous proposons l'étiquetage dans le moule (In-Mould-Labeling).

L'étiquetage dans le moule offre des possibilités supplémentaires qui ne sont pas réalisables avec l'impression en Letterset.

Contrairement à l'impression Offset, ce type de décoration n'est pas une

impression directe classique sur le tube.

Nous travaillons ici avec des étiquettes pré-imprimées selon votre design, qui sont directement insérées dans le moule d'injection.

Lors de l'injection de la matière plastique dans le moule, les étiquettes sont directement liées à la matière plastique par la

température de celle-ci et forment une unité indissociable.

Actuellement, nous proposons le procédé IML pour 2 tubes : 143,5 mm et 165 mm de long pour les comprimés de 25 mm de diamètre.

Autres tubes sur demande.

## 1. Généralités

### Formats de tubes actuels

T-IML 165 (longueur 165mm)

T-IML 143 (longueur 143,5mm)

### Procédé d'impression

Impression Offset feuilles  
max. 8 couleurs + vernis

### Couleurs

Standard : max. 8 couleurs

Film IML métallisé:  
max. 6 couleurs + film

### Vernis

Vernis brillant, High-Gloss,  
mat, finition spéciale Metallic  
IML Film

## 2. Guide pour la création des données d'impression

Le Client est responsable de la bonne livraison des données prêtes à l'impression conformément aux points ci-dessous. En particulier, le client vérifie l'exactitude des PDF BAT (Bon à tirer PDF) spécialement préparés pour lui et, s'il le demande, des épreuves couleur (CMG) correspondantes, en tant que contrôle final.

### Vérification générale

Format / Layout

Dessin du tube utilisé correctement, y compris respect des zones de sécurité qui y sont mentionnées

Saturation

Textes (p. ex. orthographe) Lisibilité (p. ex. taille minimale de police) Code EAN

### Formats autorisés pour la livraison des données d'impression

Esko AE 20.1.0 (également ArtPro files)

Adobe CC Cloud 2021  
(Photoshop, Illustrator, In-Design)

NEO 10.1.2

Données prêtes à l'impression  
au format PDF X-4

*Attention : pour des raisons de sécurité, les fichiers Excel et/ou Word ne sont pas acceptés. (Veuillez les convertir au format PDF)*

### Couleurs

Nous vous recommandons de créer les designs en CMJN. Cela est plus économique et peut être combiné à volonté sur la feuille d'impression. Veuillez également noter:

Standard: max. 8 couleurs  
(CMJN + 4 autres couleurs Pantone)

Film métallisé IML:  
max. 6 couleurs + film

Couverture couleur max. : 270 %  
maximum.

### Préparation des données / du design d'impression

Veuillez toujours fournir les données conformément aux directives indiquées dans ce document afin de garantir la sécurité du processus et de l'impression.

Veuillez utiliser des dessins de tubes récents pour créer le design d'impression. Celles-ci vous seront transmises par Sanner.

### Formats autorisés pour les images

PSD en modèle CMJN Photoshop DCS

Tiff EPS

JPG / JPEG

*Attention : résolution de l'image : 300 ppi à 100 % at 100%*

### Taille du texte

Positif/Négatif monochrome 6pt

Positif/Négatif multicolore 7pt

### Largeur de ligne

Positif/Négatif monochrome 0,15 mm

Positif/Négatif multicolore 0,25 mm

### Spécifications pour EAN & code-brrres

Code EAN / UPC à partir de SC 0 : tous les points suivants contribuent à une lisibilité parfaite du code:

Taille min. 82 %

Créer un contraste élevé entre l'EAN et l'arrière-plan

Idéalement, créer en noir ou en couleur foncée

Tenir compte d'une « zone claire » d'au moins 3 mm lors de la création de l'image d'impression pour le code

Livrer le code sous forme de fichier séparé et ne pas l'intégrer dans l'image

d'impression

Ne pas redimensionner les codes après leur création

Placer le code idéalement perpendiculairement à la direction d'impression

# Sanner – Procédé d'impression In-Mould-Labeling (IML)

## 3. Transfert de données

Si vous avez tenu compte de tous les points ci-dessus et souhaitez maintenant transmettre les données à Sanner, veuillez procéder ainsi:

Par e-mail (à votre interlocuteur)

Par lien de téléchargement (WeTransfer)

## 4. Processus de validation de l'impression

### Étape 1

Le client demande à Sanner le modèle de découpe correspondant pour la création des données d'impression ou votre interlocuteur Sanner le met à votre disposition.

### Étape 2

Le client fournit à Sanner les données d'impression, conformément aux directives susmentionnées.

### Étape 3

Le client reçoit un PDF de validation (PDF « Bon à tirer ») pour vérification et approbation.

### Étape 4

Le client confirme l'autorisation d'impression par e-mail à Sanner avec l'image d'impression scannée, signée et datée.

### Étape 4.2

Dans la mesure où une épreuve en couleurs (CMG) a été demandée, celle-ci doit être validée par le client après son envoi par Sanner et scannée avec signature et date pour être renvoyée à Sanner par e-mail.

## Zones de sécurité

Contrairement à l'impression Letterset, l'IML ne permet pas techniquement le chevauchement des étiquettes sur le tube. Au lieu de cela, on obtient une fente d'étiquette étroite et insignifiante (le tube transparait). Veuillez en tenir compte dès la mise en page. N'utilisez pas de designs dont la mise en page a été créée pour un chevauchement ou nécessite cet effet.

### Zone sans texte

Veuillez ne pas placer d'éléments importants dans la Zone sans texte. Veuillez noter que le bouchon masquera également tous les éléments supérieurs dans cette zone.

### Marge de rognage

La marge de rognage désigne le bord qui dépasse le format final de l'imprimé et qui est éliminé par la machine à découper lors du traitement ultérieur.

Sans le rognage ajouté, des éclats blancs du film peuvent rester sur le bord après la découpe. Pour éviter cela, tous les éléments qui vont jusqu'au bord du format final (contour de découpe) doivent dépasser et remplir également la marge de rognage.

### Contour de découpe

Visualise le contour de découpe qui découpe l'étiquette à partir de la feuille de film.

Avec un logiciel approprié, vous pouvez notamment visualiser clairement les différentes zones de sécurité sur l'étiquette sur cette page. Veuillez noter que ce guide PDF a été compressé et que certains éléments ne sont donc pas de qualité imprimable.



3 mm de distance du fond du tube

# Équipe d'impression Sanner

---

Si vous avez des questions ou des doutes,  
n'hésitez pas à contacter l'un de nos collaborateurs de l'équipe d'impression.



**Jérôme Wallach**

**Business Development**

[j.wallach@sanner-group.com](mailto:j.wallach@sanner-group.com)  
Tél.: +49 6251 938 328



**Claire Russek**

**Business Development**

[c.russek@sanner-group.com](mailto:c.russek@sanner-group.com)  
Tél.: +49 6251 938 148

Ce guide et les recommandations données ne remplacent en aucun cas les conseils et le contrôle ou la préparation par un expert.

Ces informations ne sont pas exhaustives.

Sanner GmbH  
Schillerstraße 76  
64625 Bensheim  
Allemagne

Tél.: +49 6251 938 0  
Fax +49 6251 746 72  
[sales@sanner-group.com](mailto:sales@sanner-group.com)  
[www.sanner-group.com](http://www.sanner-group.com)

