

# 1 Bearbetning av bilden\*

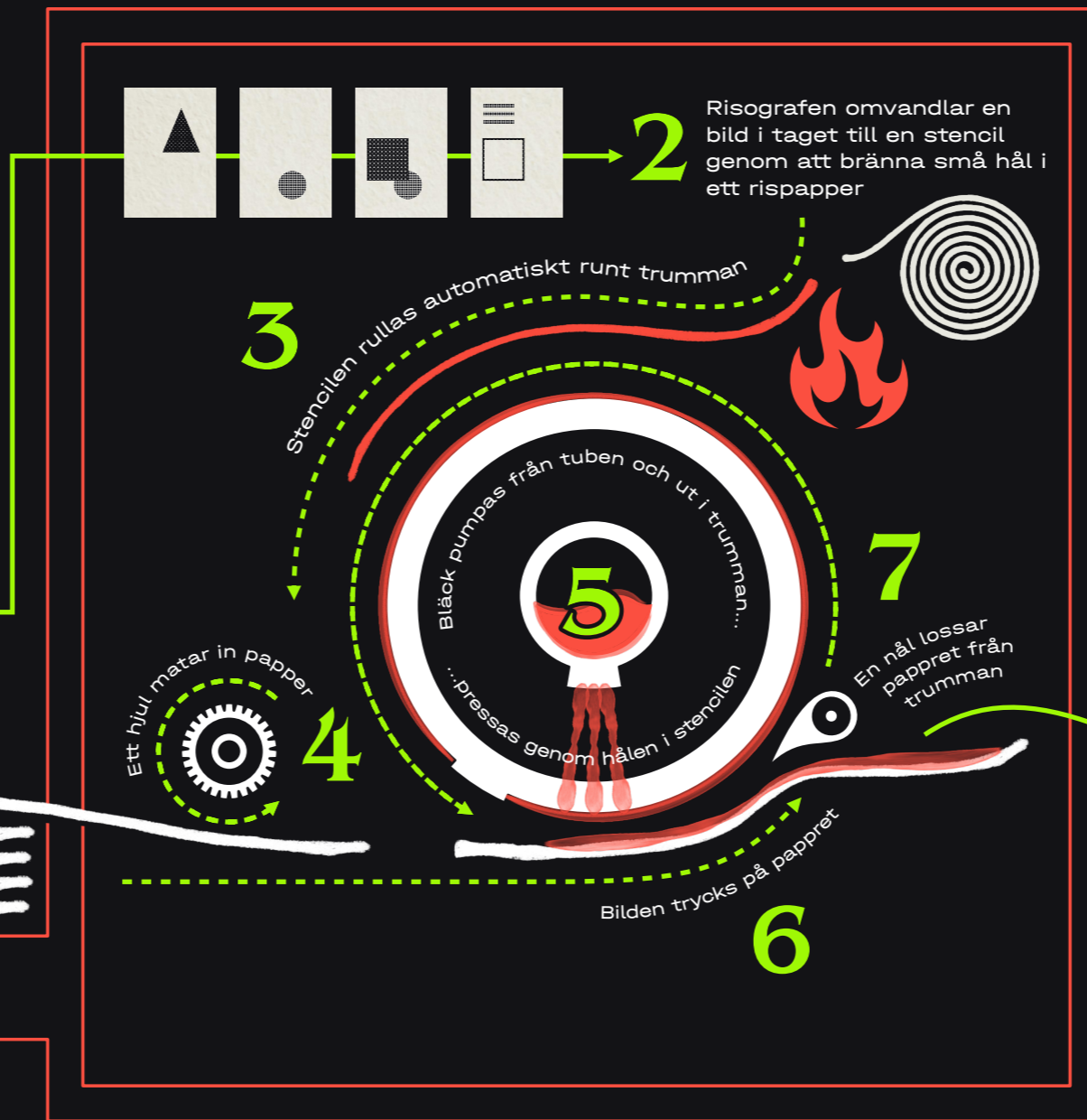


\* Se vår mall för sidformattering!

**Osäker på något?**  
Vi hjälper gärna så gott vi kan!



# SÅ FUNGERAR EN RISOGRAF



# Att tänka på!

1. Pappret måste vara obestruket A3-papper. Bestrykning hindrar bläcket från att sugas in.
2. Bilden måste vara en platt PDF, med upplösning på 300-600dpi. Skicka varje färglager som en separat sida eller PDF, i gråskala. Skicka också original i fullfärg för jämförelse. Namnge filer så att det framgår tydligt vilken färg varje sida avser.
3. Risografen kan inte trycka hela vägen ut i kanterna. Använd 10mm marginal och ev. 4mm blödning med skärmärken om du vill beskära.
4. Trumman fylls med lika mycket bläck oavsett tryck, så oroa dig inte över att "spara bläck" genom att ha färre grafiska element.
5. För mycket färg kan dock ge ojämnt tryck, ge avtryck från hjulet/nålen, färgas av på andra papper eller fastna i trumman, särskilt vid dubbelsidiga tryck. Större färgblock bör inte vara mer än 75% i styrka, eller motsvarande 270% för flera färglager.
6. Gradienter bör vara mellan 10-90% i styrka. Mindre än så ger ett märkbart tapp mellan 0-10%, och mer än så riskerar att ge ett ojämnt tryck. Rasteriserade gradienter trycks jämnare än vektor-gradienter.
7. Text i mindre storlek än 12pt bör endast tryckas i en färg för att inte tappa läsbarhet vid misspassning, <7pt kan vara svårläst. Vektor-text trycks bättre än rasteriserad text.
8. Använd svällning, där ljusare färger blöder över in i konturerna på omgivande mörkare färger, för att inte lämna ofärgade glapp vid misspassning.

# Vad gör riso unikt?

Riso använder sojabaserat bläck. Bläcket är halvtransparent, och kommer alltså blandas till nya färger om en trycker två färger ovanpå varandra. Du kan uppskatta hur de kommer blandas genom att överlappa färglagren och sätta blandningsläge till MULTIPLY i ditt grafikprogram.

Till skillnad från ex. lasertryck fixeras inte bläcket på pappret, utan läggs ovanpå och absorberas delvis in i pappersfibrerna. Detta innebär att processen är både energieffektiv, då den inte kräver någon värme, och även snabb och billig vid masstryck, men lättare smetar av sig. Utsmetat bläck kan ofta tas bort med ett sudd.

Färgerna är sk. spot-colors (inte standard CYMK). Detta innebär att trycket kan avvika lite från vad du ser på skärmen, men möjliggör också färger som du inte kan få på vanliga monitors eller skrivare.

## Fortsättning:

Då risotryck utgår från en eller flera stenciler är den aldrig lika "perfekt" som ex. lasertryck, utan har en mer handgjord vibe. Särskilt vid flerfärgstryck är små misspass oundvikliga, vilket är del av risografens charm. Ha detta i åtanke när du gör din design!

Stencilframställningen (steg 2) är risotryckets dyraste momentet. Därför avtar kostnaderna per sida desto fler tryck en gör. Det betyder också att kostnaderna per sida ökar desto fler färger en använder, då varje färg kräver en ny stencil.

Riso är som mest lönsamt vid 20-2000 kopior, men vi trycker gärna mer eller mindre vid behov!

