

Torby papierowe krok po kroku, czyli na co zwrócić uwagę składając zamówienie

Formaty dopasowane do Twoich potrzeb

Standardowe wymiary toreb wynikające z formatów papieru:

16 x 7 x 24, 18 x 8 x 26, 24 x 9 x 33

30 x 10 x 40, 32 x 13 x 42, 35 x 19 x 24, 38 x 10 x 35

Torby w takich formatach mają niższą cenę, ponieważ gwarantują całkowite wykorzystanie arkusza papieru (bez odpadów).

Jeśli w standardowej ofercie nie znajdziesz formatu odpowiadającego Twoim potrzebom, wystarczy że podasz wymiary, a wykrojniki zostaną przygotowane specjalnie dla Ciebie. Pamiętaj jednak, że cena toreb będzie wyższa z uwagi na konieczność wykonania wykrojnika lub niepełne wykorzystanie arkusza. Oczywiście można skorzystać z wykrojników niestandardowych, jakimi dysponują producenci.



Specjalny papier

Torby powinny być wykonane z specjalnego papieru kredowego o gramaturze nie mniejsze niż 170 g/m² lub z papieru prążkowanego typu Kraft o gramaturze 120 g/m², przeznaczonego do produkcji toreb. Wśród wszystkich rodzajów papieru właśnie te wyróżniają się wyjątkową wytrzymałością, dzięki której torby są odporne na uszkodzenia i mogą być użytkowane w różnych warunkach. Składając zamówienie warto zwrócić uwagę na gramaturę, czyli grubość papieru.



Fotograficzna jakość nadruku

Producenci stosują dwie podstawowe techniki wykonywania nadruków na torbach papierowych: offset i sitodruk. Nanoszenie druku na czterokolorowej maszynie offsetowej umożliwia uzyskanie pełnej gamy barw i przejść tonalnych, dzięki czemu Twoje torby będą wykonane dokładnie według projektu. Technika ta - z uwagi na konieczność odpowiedniego rozłożenia kosztów produkcji stosowana - jest przy nakładach powyżej 500 sztuk a druk, oparty jest na rozbarwieniu CMYK lub Pantone. Do zamówień mniejszych nakładów stosuje się sitodruk. Bazując na paletce Pantone, technika ta gwarantuje wierne odwzorowanie kolorów (wypełnień jednolitych), a przejścia tonalne wykonywane są rastrowo, co umożliwi odwzorowanie zdjęć monochromatycznych.



Efektowne wykończenie

Standardowo w ekskluzywnych modelach toreb wykonanych z papieru kredowego stosuje się laminowanie na gorąco folią błyszczącą lub matową, która dodatkowo zabezpiecza powierzchnię nadruku przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz podnosi walory estetyczne torby.



Torby papierowe krok po kroku, czyli na co zwrócić uwagę składając zamówienie

Maszynowe bigowanie

W celu uzyskania jak najlepszej jakości realizowanych zamówień większość etapów produkcji toreb powinna być wykonywana maszynowo. Bigowanie (odciskanie linii zagięcia) za pomocą specjalnej maszyny jest gwarancją estetycznego wykonania każdej partii toreb. Taka metoda bigowania wyklucza możliwość nierównego złożenia papieru, dzięki czemu wszystkie torby będą miały identyczny wymiar a nadruk będzie usytuowany w odpowiednim miejscu.



Usztywnienia

Trwałe torby reklamowe powinny być wzmocnione za pomocą tekturowych pasków usztywniających. Umieszczenie tekturek w górnej części i na spodzie torby powoduje wzmocnienie i usztywnienie gotowego wyrobu. W zależności od formatu torby tekturki powinny mieć grubość 1-2 mm i być wklejane. Białe tekturki ze względów estetycznych są wklejane na spód torby, szare są umieszczane pod zakładką górną.



Funkcjonalne i estetyczne uchwyty

Dobrze dobrany uchwyt sprawia, że torba jest zarówno funkcjonalna, jak i estetyczna. Składając zamówienie warto zwrócić uwagę na to, z czego wykonany jest uchwyt i jaką ma długość. Uchwyty ze sznurka bawełnianego (nie syntetycznego) o długości powyżej 35 cm umożliwiają swobodne wsunięcie dłoni i podniesienie torby. Istotna jest również grubość uchwyty. Zbyt cienki powoduje że sznurek wbija się w dłoń przez co torba jest niewygodna do noszenia. Optymalna grubości 5 mm pozwala na komfortowe użytkowanie torby. Specjalne zaciski na zakończeniach sznurka powodują, że torby są bardziej estetyczne niż te z tradycyjnymi supełkami. Końcówki uchwyty nie strzępią się w czasie użytkowania.



Estetyczne klejenie

Estetyczne wykonanie torby polega na sklejeniu w taki sposób aby linia klejenia była praktycznie niewidoczna i nie wpływała negatywnie na wygląd torby. Taki efekt gwarantuje klejenie boczne. Łączenie torby w środkowej części boku (na bigu) jest również trwalsze w porównaniu do innych technik klejenia i powoduje, że torby są bardziej wytrzymałe.

