MALAI

MATERIAL VI

马来 MALAI

物料视觉识别手册

象牙白 · 冰蓝 · 香槟金
传奇名驹的统一品牌表达

V6.0 / 2026.09.24



从品牌识别，到每一个触点。

SYSTEM / FOUR APPLICATION LAYERS

01 基础识别

标准字标、组合方式、安全留白、最小尺寸与使用禁区。

02 视觉语言

色彩、字体、辅助图形、立体名驹与信息层级。

03 物料应用

前台、玻璃贴、纸杯、水瓶、工牌、袋服与活动背景。

04 制作交付

规格、文件格式、出血、安全区、打样与版本管理。

参考 AlphaX 手册的“基础规范＋真实场景物料”组织方式；MALAI 使用独立标识、色彩与名驹视觉。

标准字标与组合。

IDENTITY / PRIMARY WORDMARK



九骏入藏 · 共识成势



主用 / 深海军蓝



反白 / 深色背景



单色 / 香槟金工艺

只使用随附矢量文件。中文名称与口号独立排版，不并入字标路径；缩放时保持整体比例。

留白，让标识被清楚识别。

IDENTITY / CLEAR SPACE & MINIMUM SIZE



H

外侧安全留白 ⩾ 0.5H

最小可用尺寸

数字端：字标宽 ⩾ 160 px
印刷端：字标宽 ⩾ 30 mm
刺绣端：宽 ⩾ 60 mm
最终以材料打样为准。

H 为字标字面高度，安全区内不得出现文字、裁切边、二维码或其他品牌标识。

四类错误，统一避免。

IDENTITY / INCORRECT USAGE



不拉伸

不得改变字宽、字距或横纵比例。



不改形

不得重绘笔画、随意加粗或替换字体。



不加效果

不得叠加描边、投影、浮雕与渐变填充。



不压复杂背景

必须建立纯净留白或使用单色底。

生成效果图中的字标只作位置与材质示意，生产时必须替换为附件中的精确 SVG 字标。

色彩：轻盈的底色，克制的金。

COLOR / CORE PALETTE

象牙白

#FAF8F1

RGB 250 / 248 / 241

CMYK 0 / 1 / 4 / 2

冰蓝

#EAF2F8

RGB 234 / 242 / 248

CMYK 6 / 2 / 0 / 3



香槟金

#C7A66A

RGB 199 / 166 / 106

CMYK 0 / 17 / 47 / 22



深海军蓝

#142644

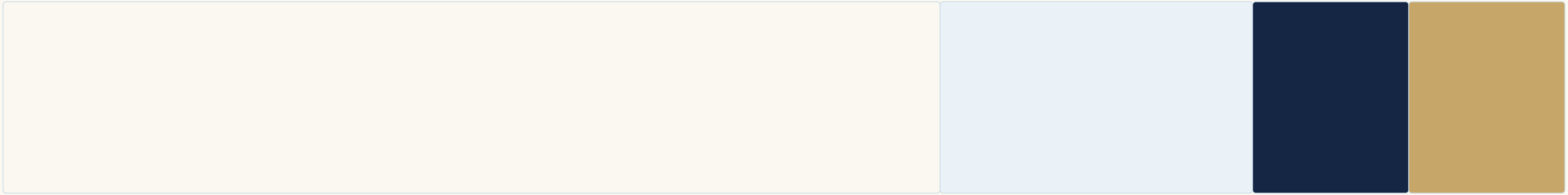
RGB 20 / 38 / 68

CMYK 71 / 44 / 0 / 73

CMYK 为计算近似值，按纸张、印机与色彩配置打样校正。金色印刷可用专色或烫金；不要直接套用屏幕金色。

色彩比例与可读性。

COLOR / HIERARCHY & CONTRAST



正文优先用深蓝

说明文字用 #526B80。浅金与冰蓝适合作装饰，避免承载小字号正文。

深金用于信息强调

小字号金色文字使用 #96713B；图像背景上的文字加象牙白底板。

比例为版式方向，可随载体调整。正文与背景需检查对比；手机端正文建议不低于 16 px。

字体与信息层级。

TYPOGRAPHY / CHINESE & LATIN

九骏入藏，共识成势。

Noto Sans SC / Inter

01 09 30 / MALAI

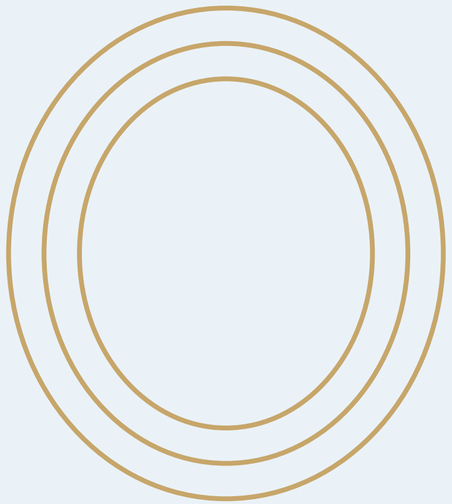
统一层级

中文：Noto Sans SC
英文与数字：Inter
主标题 56–80 px / 600
模块标题 28–36 px / 600
正文 22–28 px / 400
注释 18–20 px / 400

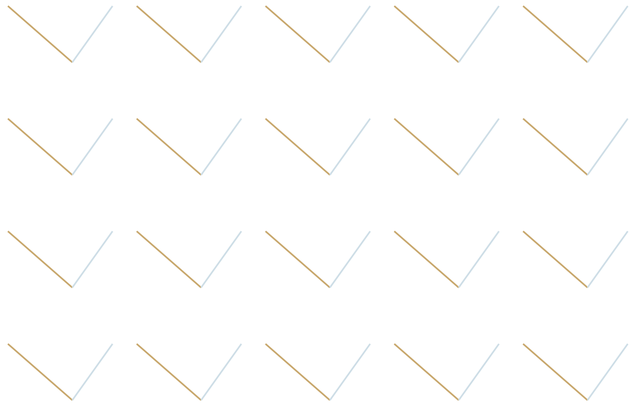
以上字号基于 1600 px 横版画布，换尺寸时按比例调整。正文行距约 1.5 倍；字体与 OFL 许可随包提供。

辅助图形与小图标。

GRAPHICS / PORTAL, GRID & MONOGRAM



金色轨道 / 细线 1–3 px



几何网格 / 低对比纹理



M 字母图标 / 小尺寸辅助

M 图标由主字标首字母提取，仅用于头像、小图标和刺绣等小尺寸载体，不替代正式主字标。

立体名驹：主视觉的统一语言。

IMAGERY / THE LEGENDARY NINE



主体：真实比例的中国传奇名驹
材质：白玉、金属、琉璃与云雾
光线：明亮柔和，避免过暗
构图：完整头部与马具，预留标题区
背景：象牙白与冰蓝优先

图像可用于视觉传播；交易数值与规则必须由排版文字呈现，不应由图像生成直接承担。

海报与图鉴：形成连续的系列。

DIGITAL / POSTERS & COLLECTIBLES

MALAI MALAI COLLECTION

收藏传奇，共赴未来

九种名驹，九种收藏选择



01 九骏入藏

围绕中国传奇名驹展开收藏，逐一了解每款金额、周期与场次。

02 按自己的节奏参与

先看规则、核对开放状态，再选择心动的图鉴。

MALAI · 九骏入藏，共识成势

通过官方渠道核验当前参与入口、适用网络与合约信息。

MALAI MALAI COLLECTION

完成参与，记录每一步

每日任务与循环任务



01 每日任务

预约并抢购3 / 6 / 9次；推荐1名有效用户。完成相应任务后领取奖励，计入奖励余额。

02 连续签到与周榜

有效用户连续签到7天赠1次五福临门转盘机会。周榜按当周抢购订单金额排名：第二188U、第三88U，第4-10名各188 MALAI；第一奖励待公布。

MALAI · 九骏入藏，共识成势

通过官方渠道核验当前参与入口、适用网络与合约信息。

MALAI MALAI COLLECTION

V1-V9，进阶有清晰刻度

有效人数 + 个人MALAI消耗



等级	有效人数	个人消耗/枚	比例
V1	5	50	5%
V2	15	100	10%
V3	50	200	20%
V4	150	400	30%
V5	300	600	40%
V6	600	1000	50%
V7	1000	1500	60%

V8：两条线中有2个V7，比例70%。
V9：三条线中有3个V8，比例80%。

V1-V7的有效人数与个人MALAI消耗须同时达标；V8、V9须满足对应分支条件。

MALAI · 九骏入藏，共识成势

通过官方渠道核验当前参与入口、适用网络与合约信息。

推荐画布

1080 × 1500 px

固定顺序

标识 → 主标题 → 名驹 → 数据卡 → 条件说明

四周安全区 ⩾ 60 px

全系列使用一致的编号、卡片、字级和边距。参数页标注周期与条件，避免单独突出无条件收益。

头像、社群封面与视频包装。

DIGITAL / SOCIAL & MOTION



头像导出 1024 × 1024 px

MALAI

九骏入藏，共识成势。

社群封面 / 1920 × 600 px

英文字幕 / 小字在上

中文字幕 / 大字在下

头像以最终圆形裁切测试；内容留在中心 72% 区域。视频 1920×1080，字幕避开底部与平台交互区域。

办公空间：让品牌进入真实场景。

APPLICATION / RECEPTION & GLASS



前台字标
推荐拉丝金属或哑光立体字
按现场墙宽等比例排布

玻璃腰线
建议高 100–150 mm
须结合现场防撞规范确认

冰蓝玻璃与暖白照明
金色仅用于边框和局部

效果图为概念示意；制作前确认墙体、固定方式、电气与现场尺寸。标识以随附矢量文件为准。

纸杯与水瓶：把识别做得更轻。

APPLICATION / CUP & BOTTLE



纸杯
建议 12 oz / 约 355 ml
字标落在正面视觉中心
杯口与接缝两侧留安全区

水瓶
示例容量 500 ml
标签尺寸以瓶型刀模确认
法定产品信息独立保留

食品接触与标签合规由合格供应商确认；本手册提供视觉方向，不替代包装刀模与产品标签审查。

随身物料：工牌、袋服与礼赠。

APPLICATION / MERCHANDISE FAMILY



工牌：54 × 86 mm
挂绳：宽 15–20 mm

帆布袋：约 350 × 400 mm
T恤：左胸标宽 80–100 mm
帽子：优先 M 图标刺绣

U盘：单色激光雕刻
笔记本：小面积烫金

效果图为概念示意；刺绣需加粗工艺样验证。不得直接从效果图截取标识用于量产。

名片、信纸与工牌平面规范。

PRINT / STATIONERY LAYOUT



90 × 54 mm





姓名、联系方式、头像与编号为版式占位，不含真实个人数据。小字建议印刷成品 ⩾ 8 pt，边缘安全区 ⩾ 4 mm。

活动物料：远看主题，近看信息。

EVENT / BACKDROP & ROLL-UP

MALAI

九骏入藏，共识成势。

MALAI · 数字名驹收藏交流

MALAI

九骏入藏

共识成势



查看完整项目规则

主背景建议 6000 × 3000 mm

易拉宝建议 800×2000 mm；底部约 150 mm 按结构预留。实物尺寸须由场地与供应商确认。

生产规格与交付清单。

PRODUCTION / FROM DESIGN TO OUTPUT

标识	SVG / 矢量 PDF	只用原始比例；打样前按工艺转轮廓
数字图像	PNG / sRGB	长边与平台尺寸匹配；不反复压缩转发
普通印刷	PDF / 供应商指定 CMYK	通常 3 mm 出血；300 ppi 有效分辨率
大型喷绘	PDF / 按成品尺寸	分辨率随观看距离确认，不盲目套用300 ppi
特殊工艺	独立专色层	烫金、压凹、白墨分别标注并试样

本包含手册、字标 SVG、M 图标、标准字体与许可、材质效果图。效果示意不等同于可直接下单的生产刀模。

上线与印制前，统一核对。

RELEASE / QUALITY CONTROL

标识

颜色、比例、安全留白与最小尺寸正确；不用效果图中的变形字标。

文字

项目名称、马名、单位、时间、规则版本无误；占位信息已替换。

制作

出血、裁切、色彩配置、材质与特殊工艺经供应商打样确认。

归档

源文件、成品与批准版分别保存，标注日期和版本。

对外涉及项目机制或比例时，应标注条件并使用固定提示：数字资产存在市场风险，请理性参与。