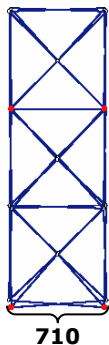


duo.blue Europe - courbe - format mini

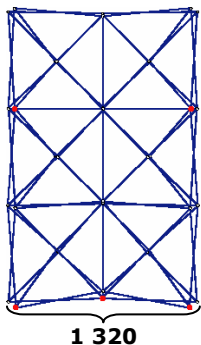
Dimensions utiles en mm

duo.blue
3x1



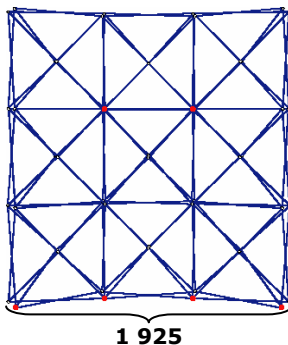
710

duo.blue
3x2



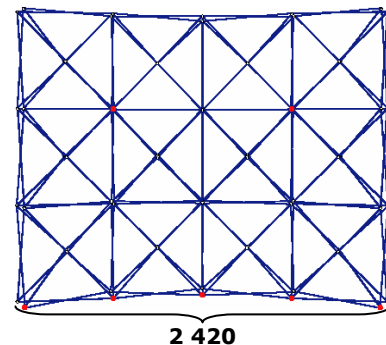
1 320

duo.blue
3x3

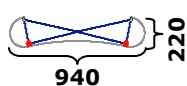


1 925

duo.blue
3x4

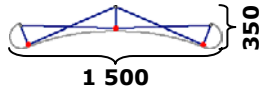


2 420



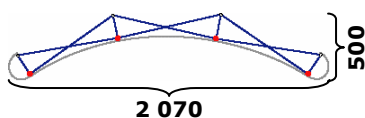
940

220



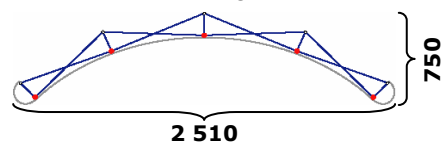
1 500

350



2 070

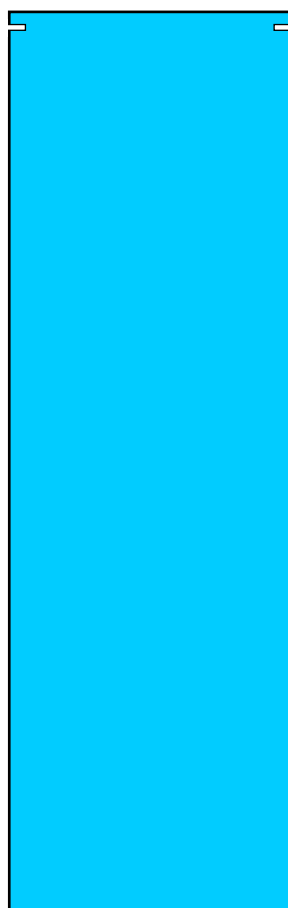
500



2 510

750

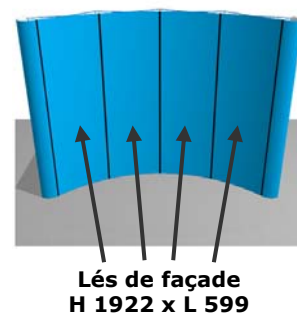
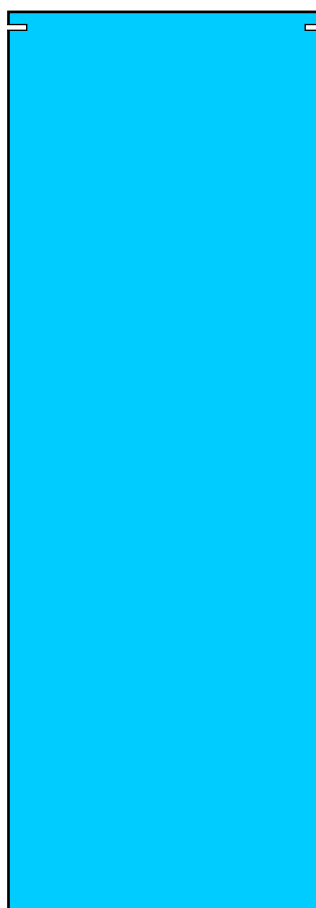
Lés de façade
H 1922 x L 599



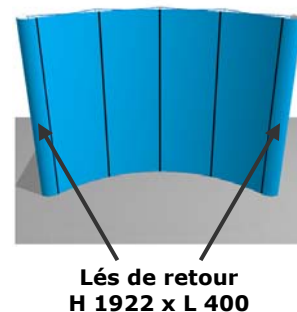
Lés de retour
H 1922 x L 400



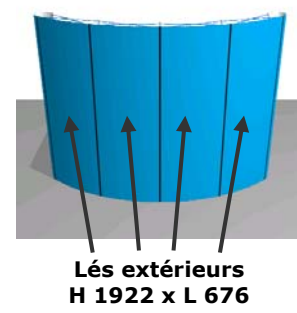
Lés extérieurs
H 1922 x L 676



Lés de façade
H 1922 x L 599



Lés de retour
H 1922 x L 400



Lés extérieurs
H 1922 x L 676

Finition des visuels

Suspente haute PVC encochée pour l'accroche

Retirer le film de protection de l'adhésif et appliquer la suspenste sur le haut du visuel avec l'encoche positionnée vers le haut (pour permettre l'accroche haute du visuel dans les tétons des barres magnétiques). Une fois la suspenste haute collée, il est nécessaire d'effectuer les deux découpes hautes sur le visuel correspondant aux deux encoches de la suspenste.

Plinthe basse PVC de maintien

Retirer le film de protection de l'adhésif et appliquer la plinthe sur le bas du visuel

Structure courbes / structures droites

Lés de façade

Les suspentes des structures droites et courbes sont de deux modèles différents. Les suspentes PVC de la structure droite sont plus épaisses pour assurer une rigidité optimale des lés de façade. Les suspentes PVC de la structure courbe sont souples pour privilégier un bel effet de courbe des panneaux.

Lés de retour

Les suspentes et plinthes des lés de retour sont souples pour conférer aux panneaux une belle courbure.

Bande magnétique

Pour assurer une pose optimale de la bande magnétique et assurer une jointure bords à bords parfaite, il est conseillé de suivre les étapes suivantes :

1. Placer le visuel contre une barre métallique assurant la verticalité
2. Dérouler la bande magnétique le long de la barre sans étirement (si adhérence latérale).
3. Espacer avec le doigt la bande du visuel, puis retirer l'adhésif.
4. Coller la bande au dos du visuel en prenant soin de maintenir le visuel contre la barre.

Encapsulation des visuels

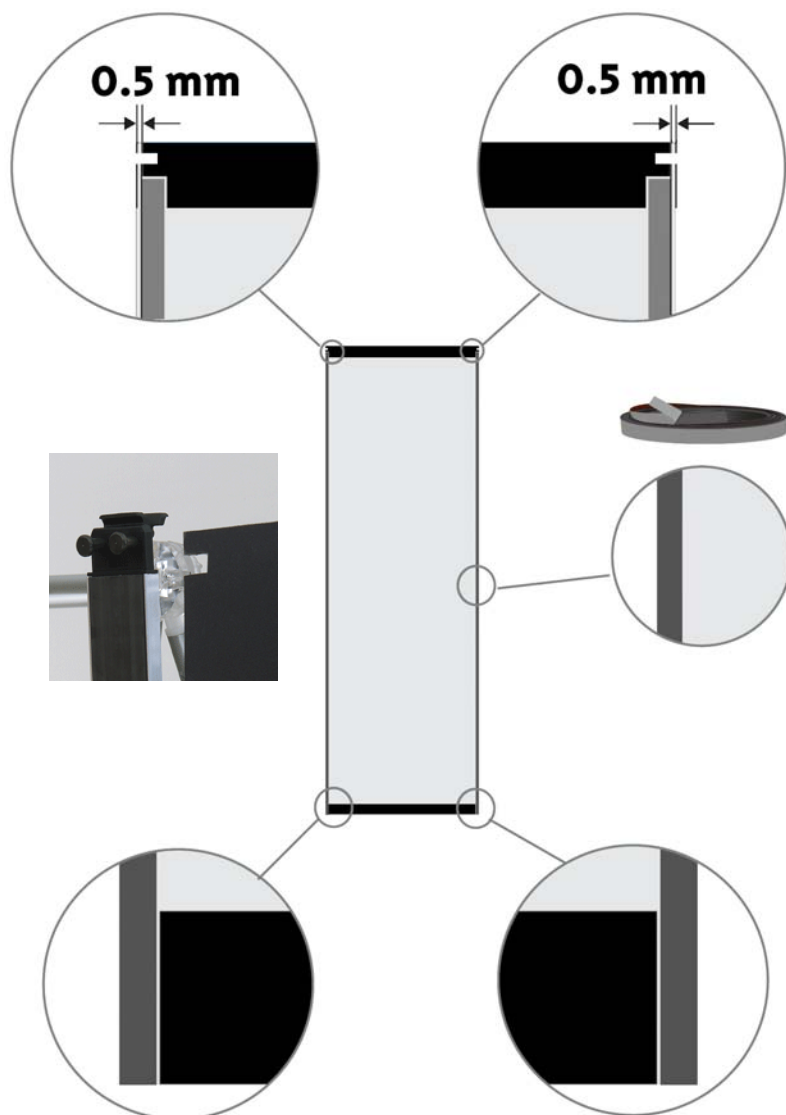
Les lés de retour ne doivent pas être trop rigides pour permettre une accroche aisée. En conséquence, il est nécessaire d'adopter une encapsulation au verso assez fine (Ex : 115µ).

L'épaisseur des lés de façade recommandée pour le duo.blue est fondée sur la base des matériaux suivants :

- Papier couché mat de 150~170 gr/m²
- Film d'encapsulation recto "anti-rayure" de 150µ
- Film d'encapsulation verso "anti-rayon" de 220µ

L'épaisseur des lés de retour recommandée est fondée sur la base des matériaux suivants :

- Papier couché mat de 150~170 gr/m²
- Film d'encapsulation recto "anti-rayure" de 150µ
- Film d'encapsulation verso "anti-rayon" de 115µ



Réalisation des visuels

Eviter le « curl »

Respecter un équilibre certain entre les épaisseurs recto et verso des films d'encapsulation, (jamais un 75µ recto avec un 220µ verso). Gérer la tension des films sur la lamineuse. Par exemple, pour une lamination avec un 75µ en recto et un 125µ en verso, il convient de mettre plus de tension sur le film le plus fin.

Eviter les vagues

Dans le cas de papiers épais, supprimer la ventilation du laminateur car la plupart des laminateurs n'offrent qu'une ventilation supérieure ou inférieure mais rarement les deux. Un choc thermique sur une seule face peut entraîner des vagues (papier photo). Par ailleurs, il convient de laisser sécher les encres le plus longtemps possible.

Eviter les décollements

Il convient d'être vigilant sur le choix d'un bon papier d'impression. Plus le papier est couché brillant, moins l'encre pénètre le papier et moins le film accroche (de plus, à quoi bon payer un papier brillant plus cher alors qu'il sera plastifié).

Obtenir des bords à bords parfaits

Pour avoir des jointures parfaites entre les visuels, il convient veiller à la qualité de la coupe. Certaines machines permettent d'obtenir un résultat optimal. Le moindre défaut de coupe entraîne une jointure imparfaite.

La pose de la bande magnétique est bien sûr stratégique. Il convient d'obtenir une pose parfaitement alignée avec le bord du lé et si possible avec les bandes magnétiques de jonction.