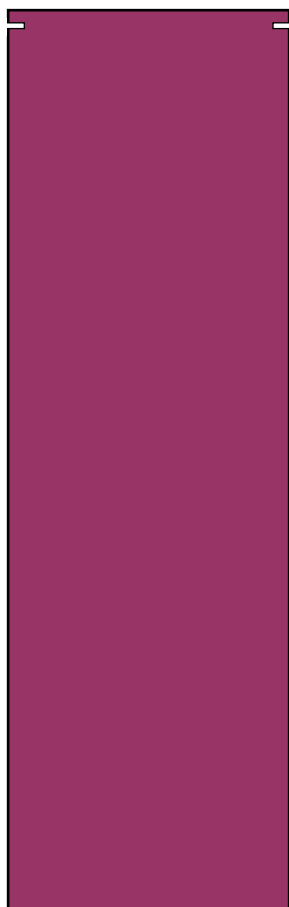


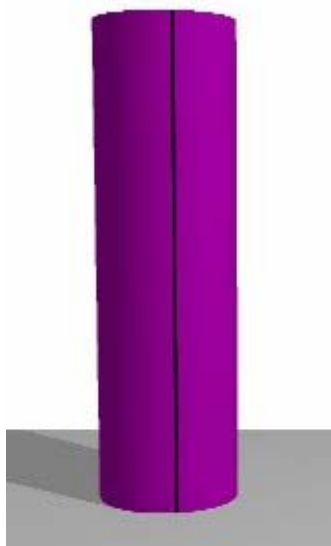
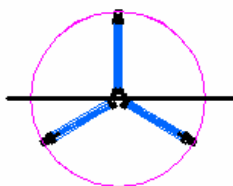
duo.tower Europe - format standard

Dimensions utiles en mm

Lés de façade
 duo.tower 3 modules
 H 2375 x L 780



Diamètre : 745 mm



Modèle	duo.tower 3	duo.tower 4	duo.tower 5	duo.tower 6
Accroche visuels	Barres magnétiques reliées par des élastiques			
Modules	3 modules	4 modules	5 modules	6 modules
Hauteur des visuels	2 375 mm	3 155 mm	3 935 mm	4 715 mm
Largeur des visuels	780 mm			
Diamètre Ø	Ø 745 mm			
Poids	4.9 kg	6.5 kg	8.1 kg	9.8 kg
Temps d'installation	5 min	6 min	8 min	10 min
Composition	Aluminium anodisé et pièces d'injection plastique			
Option des visuels	3 visuels cintrés			
Matière du visuel	Papier encapsulé ou <i>Duratrans</i> pour rétroéclairage			
Packaging	Valise souple PVC ou container rotomoulé			

Finition des visuels

Suspente haute PVC encochée pour l'accroche

Retirer le film de protection de l'adhésif et appliquer la suspente 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 suspente haute collée, il est nécessaire d'effectuer les deux découpes hautes sur le visuel correspondant aux deux encoches de la suspente.

Plinthe basse PVC de maintien

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

Lés à cintrer

Les suspentes PVC de la structure sont souples pour privilégier un bel effet de courbe des panneaux.

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.

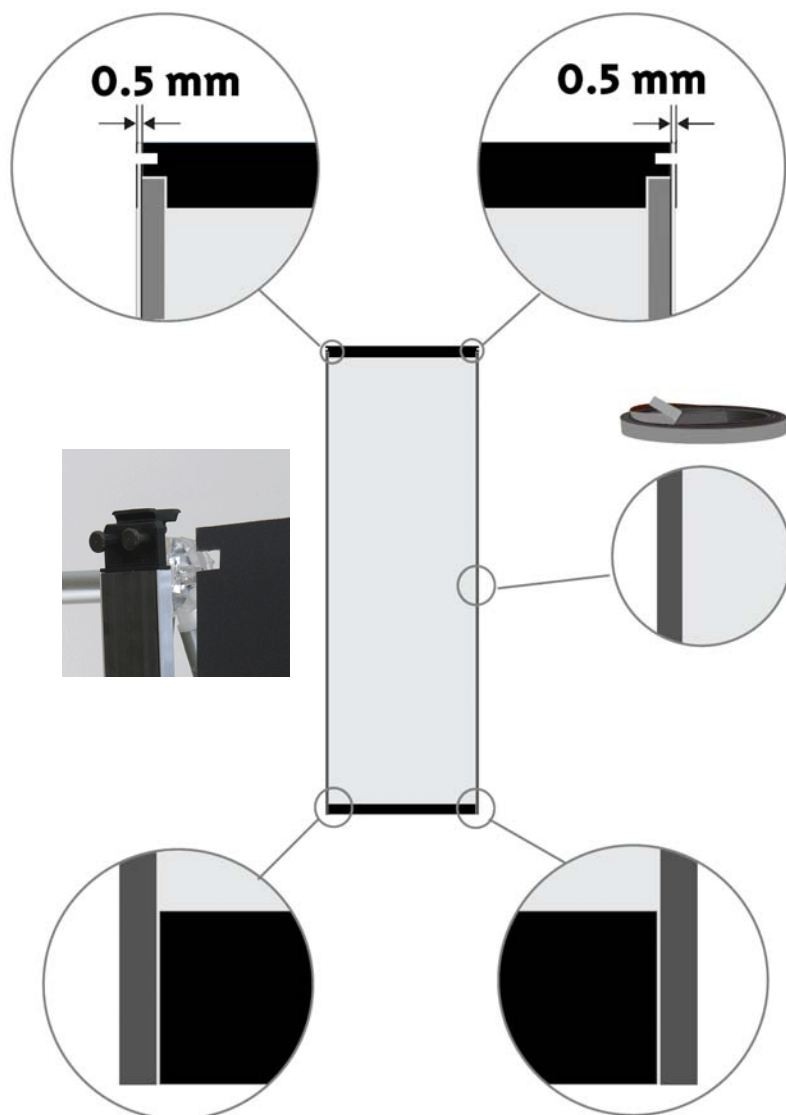
Encapsulation des visuels

Il convient d'utiliser une encapsulation d'épaisseur réduite afin de pouvoir cintrer les visuels sans difficulté.

L'épaisseur des lés 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

Pour une utilisation rétro-éclairée, il convient de préférer un film d'encapsulation verso brillant de 125μ



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 de 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.