

BANERY - FRONTLIT, BACKLIT, MESH, BLOCKOUT

DANE TECHNICZNE

FRONTLIT

Typ, nazwa materiału	Technika druku	Gramatura [g/m ²]	Szerokość [cm]
Plastex™ 440 Frontlit	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	440	110/137/160/220/260/320
Plastex™ 440 Frontlit wzmocniana	V, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	440	110/137/160/220/260/320 420/500
Plastex™ 510 Frontlit	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	510	110/137/160/220/260/320
Plastex™ 450 Frontlit	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	450	110/137/160/190/220/260/320 420/500
Plastex™ 450 Frontlit FR, B1	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	450	320 420/500
Plastex™ 450 Frontlit BB	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	450	320 420/500

BACKLIT

Typ, nazwa materiału	Technika druku	Gramatura [g/m ²]	Szerokość [cm]
Plastex Backlit	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	510	327/330 440/500

MESH

Typ, nazwa materiału	Technika druku	Gramatura [g/m ²]	Szerokość [cm]
Plastex™ 270 Mesh FR B1	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent,	270	190/320 420/500
Plastex™ 270 Mesh	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent,	270	190/220/260/320 420/500
Plastex™ 270 Mesh	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent,	270	190/320 420/500
Plastex™ 270 Mesh FR B1	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent,	270	320 420/500
Plastex 360 Mesh z podkładem	UV, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	360	190/220/260/320

BLACKOUT

Typ, nazwa materiału	Technika druku	Gramatura [g/m ²]	Szerokość [cm]
Plastex 440 Blockout	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	440	0,91/110/137/160/220/260 320
Plastex 610 Blockout FR B1	UV, Latex, HardSolwent, MildSolwent, EcoSolwent, Sitodruk	610	320/420/500
Plastex 610 Blockout			320 420/500

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

OBRÓBKA MONTAŻ

Banery można łączyć poprzez

- zszywanie
- klejenie (klejem lub taśmą dwustronną do banerów)
- zgrzewanie
- Przy wyklejaniu banerów zaleca się użycie folii banerowej, zaprojektowanej z myślą o materiałach pokrywanych Pcw.

Tkaniny laminowane i powlekane są materiałami dedykowanymi pod zadruk solwentowy, ekosolwentowy i UV.

SKŁADOWANIE

Banery należy składować w suchym pomieszczeniu, w pozycji poziomej na palecie i opakowaniu jednostkowym. Banery w tubach powinny być układane wzdłuż, nigdy na krzyż. Należy unikać wystawiania materiałów na działanie promieni słonecznych. Nie należy przechowywać na zewnątrz.

SYSTEM NAPINAJĄCY DO TKANIN POWLEKANYCH

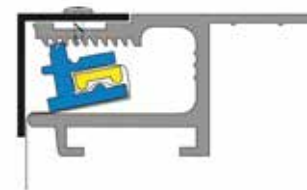
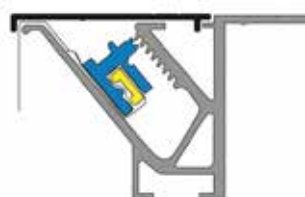
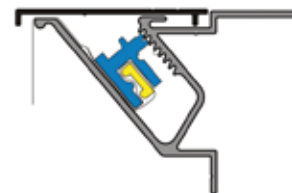
DANE TECHNICZNE

Profile aluminiowe wykonane są zgodnie z normami określającymi:

- skład chemiczny PN-EN 573-3
- oznaczenia stanów PN-EN 515
- właściwości mechaniczne PN-EN 755-2
- tolerancję wymiarów i kształtów PN-EN 755-3 do 9

Do naprężania tkaniny winylowej służy system aluminiowych profili napinających, będących autorskim rozwiązaniem współwłaścicieli firmy Pro Aluminium (system opatentowany w Urzędzie Patentowym RP w 1996r.). Kształtowniki aluminiowe, składające się na system napinający, tłoczone są zgodnie z międzynarodowymi normami jakościowymi i certyfikatami bezpieczeństwa. Podstawowym elementem systemu napinającego jest rama napinająca, która w naszym przypadku występuje w trzech wariantach:

- rama typu BLEED (SF 0260) - (Galeria zdjęcie nr 6/12)
- rama typu ECO BLEED (SF 0360) - (Galeria zdjęcie nr 7/12)
- rama typu CLASSIC (SF 0460) - (Galeria zdjęcie nr 8/12)



SKŁADOWANIE OBRÓBKA MONTAŻ

1. Podstawową zaletą systemu napinającego jest możliwość wykonywania reklam oświetlanych od wewnątrz (typ backlit) oraz od zewnątrz (typ frontlit) bez łączeń frontowej części reklamy, będącej jednocześnie nośnikiem motywu graficznego. Maksymalny, ogólnie dostępny rozmiar arkusza plexi wynosi 2 x 3 m. Standardowa długość rolki tkaniny winylowej, stanowiącej front reklamy wynosi 50 mb, a dostępne szerokości od 1,02 do 5,0 metrów.

2. Niewątpliwą zaletą jest też łatwość magazynowania i transportowania tkaniny winylowej. Tkanina zwinięta w rolkę zajmuje niewiele miejsca (można ją magazynować w pozycji pionowej). Ułatwia to sposób pakowania, gdyż wszystkie rolki są przechowywane w solidnych, kartonowych tubusach, zabezpieczających tkaninę winylową przed przypadkowym uszkodzeniem w czasie transportu i magazynowania.

3. Tkanina winylowa, przy tej samej powierzchni, jest kilkukrotnie lżejsza od płyty plexi. Ułatwia to operowanie określonym fragmentem zarówno podczas nanoszenia motywu graficznego (pracujemy tylko na tej powierzchni, która jest nam w danym momencie potrzebna, pozostała część jest zwinięta) jak również podczas transportu na miejsce instalacji i podczas samego montażu.

4. Na tkaninę winylową możemy nanosić wprost różne materiały aplikacyjne! Motyw graficzny można wykonać z translucyentnych folii samoprzylepnych, metodą sitodrukową, air-brush, ink-jet, lub przez wgrzewanie specjalnych farb.

5. Ze względu na doskonałą zdolność rozpraszania światła (przy tkaninach typu backlit) można stosować o 50% mniej świetlówek niż przy reklamie tradycyjnej, w której front stanowi płyta plexi. Oprócz znacznie mniejszych kosztów wykonania, jest to wymierna oszczędność dla końcowego użytkownika reklamy podczas całego okresu użytkowania. Niebagatelną sprawą jest zmniejszenie wagi reklamy, co ma istotny wpływ na konstrukcję nośną reklamy i na koszty instalacji.

6. Równie istotną sprawą jest cena wykonania reklamy. Wyszczególnione w punktach 1 do 5 argumenty (zmniejszenie wagi, łatwość instalacji, zredukowany sprzęt elektryczny, wiele metod dekoracji) w połączeniu z atrakcyjnymi cenami komponentów sprawiają, że koszt materiałów użytych

do wykonania reklamy jest zbliżony do kosztów metod tradycyjnych (przy małych powierzchniach) oraz znacznie niższy przy dużych powierzchniach. W połączeniu ze zmniejszonymi kosztami robocizny, transportu i instalacji, otrzymujecie Państwo produkt, dla którego nie mają porównania metody tradycyjne.

OBRÓBKA

- cięcie
- wiercenie
- frezowanie
- gięcie

SPOSOBY ŁĄCZENIA

- spawanie
- skręcanie za pomocą śrub i wkrętów
- nitowanie
- złącza zatrzaskowe

TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Z profilami aluminiowymi należy obchodzić się ostrożnie, pamiętając o niewielkiej odporności na zarysowania ich powierzchni. Kształtowniki aluminiowe muszą być ładowane, transportowane, rozładowywane i składowane/magazynowane w warunkach uniemożliwiających ich kontakt z wilgocią. Miejsca przeznaczone do przechowywania i składowania wyrobów aluminiowych muszą być zamknięte, suche i przewiewne. W przypadku zawilgocenia w trakcie transportu lub magazynowania należy bezwzględnie usunąć folię, karton i osuszyć profile. Przy składowaniu profili pakowanych w folię ochronną, paczki należy rozszczelnić, a przy dłuższym składowaniu paczki należy rozpakować. Należy używać rękawic, ponieważ pot z rąk może powodować korozję. Profilów o cienkich ściankach, podatnych na zgnioty nie należy składować w zbyt wysokich przymach.