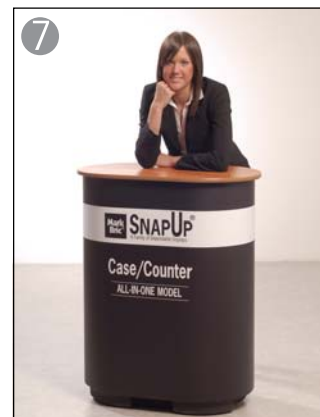
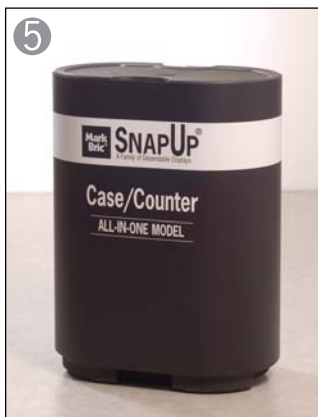
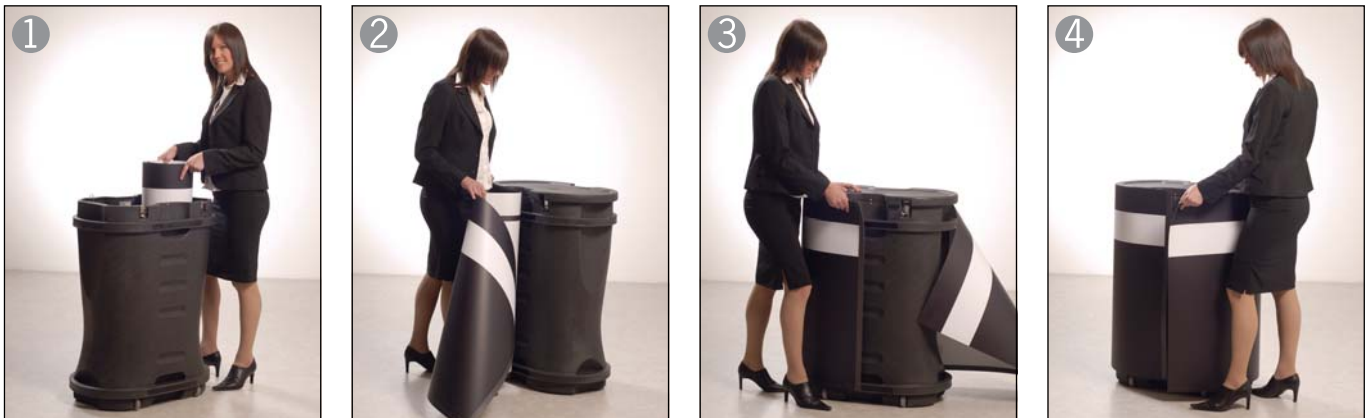


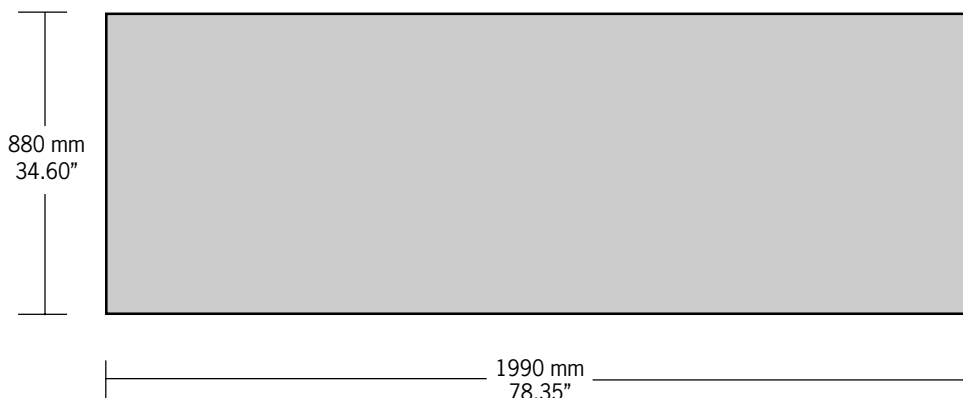
Mounting instruction – Instructions de montage – Aufbau-Anleitung – Instrucciones de montaje



# Graphic panel production

Fabrication du visuel  
Produktion von Grafik-Panels  
Producción del cartel

## Size of graphic panels - Dimensions du visuel - Größe der Grafik-Panels - Medidas del cartel



### Lamination

**The printed graphic panels must be laminated before use.**

**We recommended the following material:**

**Front side:**

150 microns (0,150 mm) "deep crystal"

**Reverse side:**

115-125 microns (0,115 - 0,125 mm) "stop light"

**We recommend  
to roll the banner  
with the printed  
side out!**

### Plastification

**le visuel doit être plastifié double face**

**face avant :**

150 microns (0.150 mm) deep crystal

**face arrière :**

115-125 microns (0.115 - 0.125 mm) stop light

**Nous vous  
recommandons de rouler  
le visuel face imprimée à  
l'extérieur**

### Beschichtung

**Die gedruckten Grafik-Panels müssen vor dem Einsatz extra beschichtet werden. Wir empfehlen das folgende Material:**

**Vorderseite**

150 Mikron (0,150 mm), „tief kristallklar“

**Rückseite:**

115 – 125 Mikron (0.115 – 0,125 mm) „lichtbeständig“

**Wir empfehlen das  
Ausrollen des Banners  
mit der gedruckten  
Seite nach außen.**

### Laminado

**Los carteles deben laminarse antes de utilizarse.**

**Recomendamos los siguientes materiales :**

**Cara frontal:**

150 micras (0,150 mm) "deep crystal"

**Cara trasera:**

115-125 micras (0,115-0,125 mm) "stop light"

**Recomendamos enrollar  
el cartel con la cara  
impresa hacia afuera !**

### Application Techniques

To obtain optimum adhesion, the bonding surfaces must be well unified, clean and dry. Typical surface cleaning solvents are isopropyl alcohol/water mixture (rubbing alcohol) or heptane.

**Note:** Be sure to follow solvent manufacturer's precautions and directions for use when using solvents.

### Recommandations techniques

Pour obtenir une adhésion parfaite du velcro autocollant, bien nettoyer les surfaces concernées, avec un produit contenant de l'alcool ou de l'heptane et sécher.

**Attention suivre les instructions données par le fabricant**

### Anbringung Magnetband

Um eine optimale Haftung zu bekommen, müssen die Oberflächen, die miteinander verbunden werden, sorgfältig gereinigt und trocken sein. Gute Oberflächenreiniger sind Isopopyl Alkohol/Wasser-Verbindungen (Kautschuk-Alkohol-Verbindung) oder Substanzen auf Heptan-Basis.

**Beachten Sie:** Folgen Sie beim Einsatz dieser Substanzen genau den Sicherheitshinweisen und Anweisungen der Hersteller.

### Técnicas de Aplicación

Para obtener la máxima adherencia, las superficies a adherir deben ser uniformes y estar limpias y secas. Para la limpieza de estas, puede usarse alcohol o un disolvente suave.

**Nota:** En el caso de usar disolvente, siga atentamente las instrucciones recomendadas en el envase.

## Magnetic Tape application - Pose du magnétique - Anwendungs-Techniken - Aplicación del magnética

**Magnetic Tape (type A)**  
on the back side  
**Bande magnétique (type A)**  
à poser en face arrière  
**Magnetband (type A)**  
auf der Rückseite  
**Cinta magnética (type A)**  
en la parte trasera

**Magnetic Tape (type A)**  
on the back side  
**Bande magnétique (type A)**  
à poser en face arrière

**Magnetband (type A)**  
auf der Rückseite  
**Cinta magnética (type A)**  
en la parte trasera

**Magnetic Tape (type B)**  
on the front side  
**Bande magnétique (type B)**  
à poser en face avant  
**Magnetband (type B)**  
an der Vorderseite  
**Cinta magnética (type B)**  
en la cara frontal

