

Модуль-витрина одинарная

Артикулы **Midi** IS-9410-1
Maxi IS-9410-2

Комплектация:

1 Нижняя стойка Wave, 763 мм
1 Стойка расширения, 750 мм
1 Верхняя стойка, 755 мм
3 Вставка 200мм вертикальная
1 Опора Wave
2 Нижняя стойка, 750 мм
2 Стойка расширения, 750 мм
1 Верхняя стойка, 755 мм
5 Прямая балка, 800 мм
4 Прямая балка, 400 мм
1 Экономпанель, черная, 800 мм
2 Экономпанель, черная, 400 мм
1 Полка-основание, черная
2 Кронштейн для экономпанели
1 Потолочная панель, белая
2 Декоративная заглушка Corner Trim, 763 мм
1 Плашки усилительные 800мм, пара

Midi IS-9410-1	Maxi IS-9410-2
IS-W763-BPH	IS-W763-BPH
IS-0750-EP	IS-0750-EP
IS-0755-EP	IS-0755-EP
-----	IS-0200-EP
IS-WFT-02	IS-WFT-02
IS-0750-BP	IS-0750-BP
IS-0750-EP	IS-0750-EP
IS-0755-TP	IS-0755-TP
IS-800-BS	IS-800-BS
IS-400-BS	IS-400-BS
IS-SW-02	IS-SW-02
IS-SW-04	IS-SW-04
IS-SW-08	IS-SW-08
IS-SW-10	IS-SW-10
IS-SW-09	IS-SW-09
IS-0763-CT	IS-0763-CT
IS-800-KHN	IS-800-KHN



Аксессуары



Кронштейн для экономпанели
320 мм
Артикул IS-SWQ-10

Полка деревянная, серая
700x350 мм
Артикул IS-SWQ-05

Полка деревянная, черная
700x350 мм
Артикул IS-SWQ-06

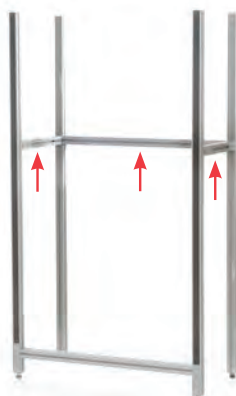
Не включено!



1 Смонтируйте основание витрины, соединив нижние стойки двумя балками по 800 мм и двумя балками по 400 мм.



2 В первую очередь отмерьте необходимую высоту для установки полки-основания. Устанавливая 6 стопорных винтов, помните, что верхний край каждого из них должен находиться на 105 мм ниже желаемой высоты полки.



3 Установите стойки расширения, а затем передвиньте вверх обе боковые (400 мм) и заднюю (800 мм) балки, зафиксировав их сверху стопорных винтов.



4 Заведите сверху по направляющим прорезям стоек заднюю панель до упора и установите в ее нижнем слоте штатные кронштейны для экономпанели.



5 Положите на кронштейны полку-основание. Уставьте балку 800 мм под полкой-основанием так, чтобы полка легла непосредственно на балку.



6 Заведите сверху по направляющим прорезям стоек обе боковые панели до упора.



7 Установите четыре верхних стойки, затем балку 800 мм – поверх задней панели и две балки 400 мм – поверх боковых панелей.



8 Установите финальную балку 800 мм по лицевой стороне так, чтобы ее верхний уровень находился на высоте центральных прорезей боковых балок (400 мм).



9 Заведите потолочную панель в направляющую прорезь задней балки 800 мм.

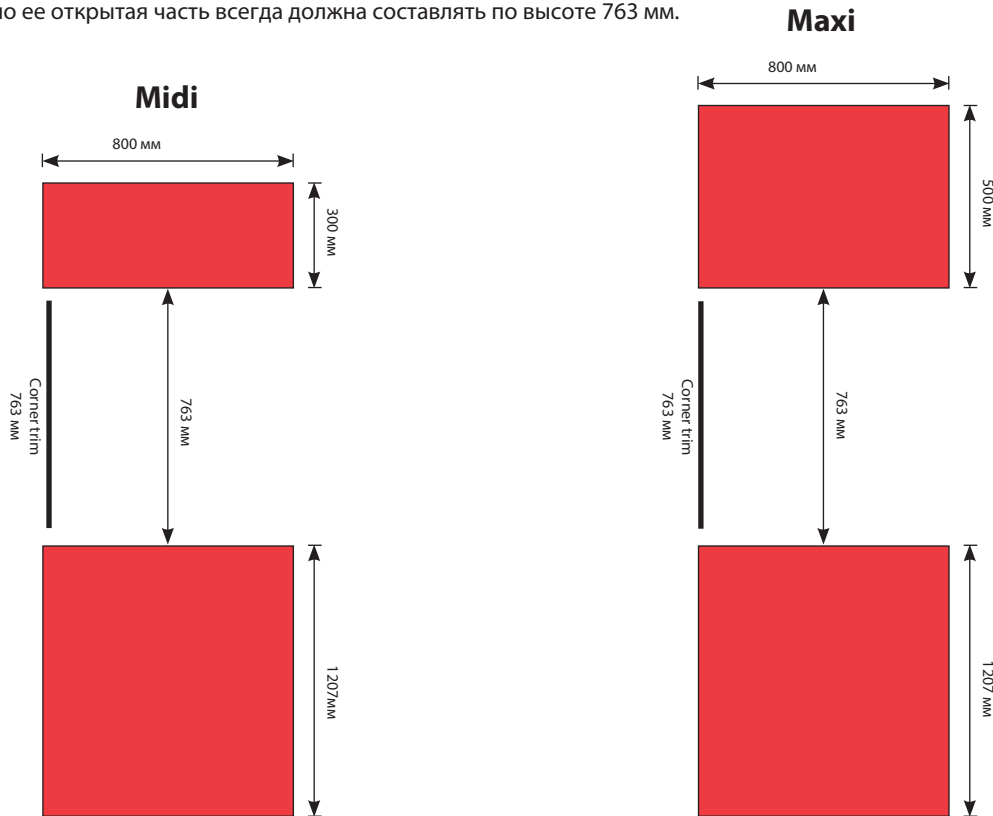


10 Установка витрины завершена.

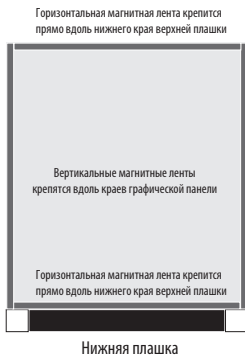
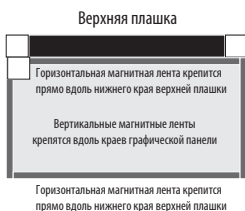
Производство графических панелей и установка декоративных заглушек Corner Trim

Пример графической панели:

Вы можете установить витрину в модуле на желаемой высоте, но ее открытая часть всегда должна составлять по высоте 763 мм.



Оборудование графической панели крепежами



Аксессуары

Плашки усилительные, пара

(1 верхняя и 1 нижняя плашки включены в комплектацию каждого модуля – для оборудования первого комплекта графических панелей)

800 мм Артикул IS-800-KHN

Лента магнитная

12 мм, тип А (30 м) Артикул 82281

Расход на каждую графическую панель:

Midi – 6,2 м

Maxi – 6,6 м

Материалы для печати

Мы рекомендуем следующие материалы:

Фотобумага: 180 г/м²

Отпечатанные на фотобумаге графические панели должны быть отламинированы с обеих сторон (горячая ламинация):

Лицевая сторона: 125 мкр, Light Crystal

Оборотная сторона: 250 мкр, Light Barrier ("stop light")

Печатный столایت: 330-370 мкр

Лицевая холодная ламинация: 125 мкр, Light Crystal



Установка верхней и нижней плашек

Верхняя и нижняя плашки должны быть установлены по верхнему и нижнему краям графической панели соответственно (на оборотной стороне).

Установка магнитной ленты

Магнитные ленты должны быть установлены **по горизонтали** прямо вдоль нижнего/верхнего краев верхней/нижней плашек.

Магнитные ленты должны быть установлены **по вертикали** вдоль обоих краев графической панели.

ВАЖНО! При установке магнитной ленты аккуратно сделайте отступ от края фотопанели примерно на 0,25 мм. После монтажа магнитной ленты между ней и краем фотопанели должна остаться тонкая прямая белая линия. Ширина этой белой линии не должна превышать 0,5 мм.

Технические приемы монтажа

Для получения оптимальной адгезии склеиваемые поверхности должны быть гладкими, чистыми и сухими. Типичным средством очистки поверхности может служить изопропиловый спирт (возможно применение и других спиртовых очистителей).

Внимание: При использовании растворителей обязательно соблюдайте меры предосторожности и инструкции по их применению от производителя.