

MACtac Dekorfolier

Appliceringsteknik

**inkl. hantering, konvertering,
montering och borttagning**

Din MACtac distributör:



Tel 0418 – 45 01 80

info@sericomex.com

Fax 0418 – 592 70

Dekorfolier

Appliceringstekniker

Appliceringsteknikerna som beskrivs hjälper dig som dekoratör att göra jobbet enklare och genom att spara tid.
Detta till trots vet vi att alla råd i världen inte kan ersätta färdigheten och erfarenheten hos den professionella dekoratören.

Innehållsförteckning:

1. MACtac och kvalitetsfrågor	sida 3
2. Grundläggande verktyg för applicering	sida 3
3. Lagring	sida 3
4. Folieskärning	sida 4
5. Rensning	sida 5
6. Användning av appliceringstejp	sida 5
7. Rengöring av underlag	sida 6
8. Monteringsmetoder för dekorfolie	sida 6
8.1. Våtapplacering	sida 6
8.2. Torrapplacering	sida 8
8.2.A. Små appliceringsytor (< 0.5 m ²)	sida 8
8.2.B. Stora plana ytor (>1 m ²) : Gångjärnsmetod	sida 9
8.2.C. 3-dimensionella ytor : popnitar	sida 10
8.2.D. 3-dimensionella ytor : korrugeringar	sida 12
8.2.E. Gränser för sträckbarhet för MACfleet 6500 (eller JT 5529 P)	sida 14
8.2.F. Hur man skär MACfleet 6500 efter sträckning	sida 15
9. Folieborttagning	sida 16
9.1 Permanenta folier	
9.2 Avtagbara folier (8900Pro)	
10. Speciella rekommendationer för fordon	sida 17
11. Speciella rekommendationer för glas och fönster	sida 18
12. Speciella underlag	sida 18

1. MACtac och kvalitetsfrågor

© 2002 MACtac Scandinavia AB. Får enbart kopieras i sin helhet vid angivande av källan.
Tekniska anvisningar baseras på information som fanns tillhanda vid publiceringen.
MACtac förbehåller sig rätten att ändra dessa instruktioner utan meddelande.

Version 1/2002

I mer än 40 år har MACtac varit ett innovativt företag som har hjälpt sina kunder att öka produktiviteten.

Men MACtac är inte bara inriktade på nya produkter. Kvalitet och hållbarhet har blivit nyckelord i dagens industriella värld. Därför har MACtac satt ihop kontinuerliga system som förbättrar kvaliteten för att göra möjligt för anställda att kunna leverera produkter med toppkvalitet och ge våra Kunder kvalitetsservice.

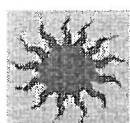
Kvalitet är också en fråga om tillverkningsutrustning. Även här bör MACtac ses som en ledare inom industrin med den modernaste produktions- och slittningsutrustningen. I slutändan är tillfredsställda och framgångsrika kunder vad som mäter MACtacs kvalitet.

2. Grundläggande verktyg för applicering av folie

- sax
- kniv
- linjal
- bomullsvantar eller en bit bomullstyg
- filtskrapa
- plastskrapa
- maskeringstejp
- reglerbar värmepistol
- ren lokal - uppvärmt om så är nödvändigt

3. Lagring

MACtac ger två års lagringsgaranti för dekorfolier förutsatt att de lagrats i 15 - 25°C och med en luftfuktighet mellan 40 - 60%.



Temperatur
15 – 25°C

OK



Fuktighet
40 – 60%

INTE OK

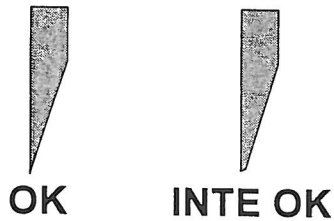


Undvik att utsätta folien för höga temperaturer (nära element, i direkt solljus, etc).

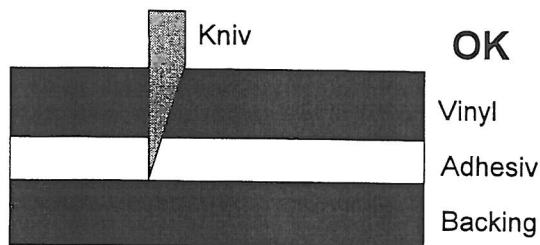
Rullar ska stå upprätta eller hänga på speciella ställningar.

Under inga omständigheter får rullarna ligga på sidan eftersom det kan leda till att hela eller stora delar av folieytan mattas av.

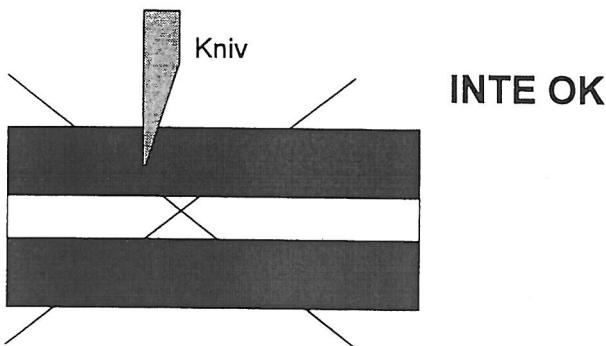
4. Folieskärning



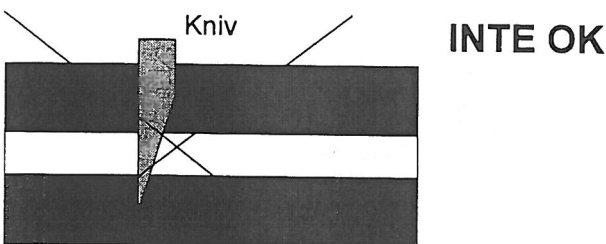
Använd en kniv med vass egg. Slöa eller nötta knivar kommer att resultera i orena snitt (sågtandsformade)



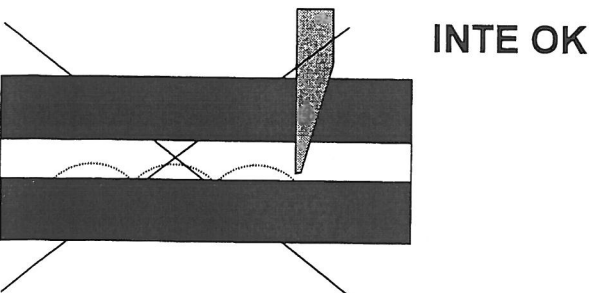
Skär ner till det korrekta djupet. Kniven ska skära genom hela folien och hela limytan.



Om snittet inte är tillräckligt djupt kan rensningen bli svår och det finns en risk att bokstäverna / loggorna du har skurit till kommer att följa med upp.



Om snitten är för djupa kan skyddspappret delas när bokstäver och loggor överförs till MACtransfer appliceringstejp.

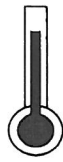


För mycket tryck för att kompensera en slö kniv kan resultera i att kniven studsar på skyddspappret, vilket betyder att limytan inte kommer att bli jämnt skuren.

5. Rensning



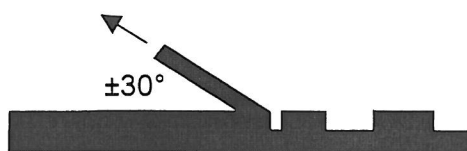
Max.
1 timme



Temperatur :
15-23°C
Max 25°C

MACtac rekommenderar att folierensning äger rum så snart som möjligt efter skärningen.

Om rensningen skjuts upp och om den omgivande temperaturen är för hög, finns risken att limmet återförsluter snittytan, och försvårar rensningen. (MACtacs folier är dock generellt förlåtande om du dröjer längre tid).

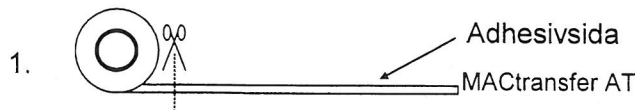


För bästa resultat vid rensning, ha en avdragningsvinkel på $\pm 30^\circ$ samt dra i ett lugnt och jämnt tempo.

6. Användning av appliceringstejp (AT)

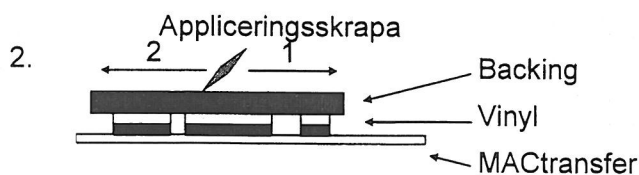
Appliceringstejpen ska helst lamineras med en laminator.

Om detta inte är möjligt, följ följande procedur:

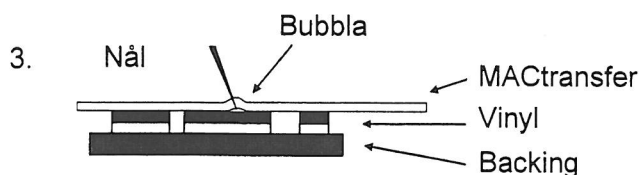


Rulla ut ATn på ett bord med limytan uppåt.

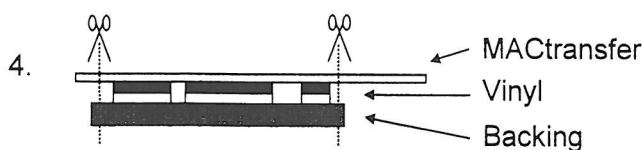
Klipp ut ett sjok som är större än den bokstav/logga som ska lamineras.



Placera bokstaven/loggan på ATn. Pressa med en appliceringsskrapa med styv plast på baksidan av dekorfolien, och jobba utåt från mitten.



Vänd laminatet och punktera alla luftbubblor som uppstått med en nål eller knivspets, annars kan bubblorna förorsaka veck vid slutappliceringen.



Klipp ATn till samma storlek som dekorfolien.

För att transportera folien, rulla ihop den med en diameter på minst 5 cm, med ATn utåt, eller bär folien utan att rulla ihop den.

7. Rengöring av underlag

Även om de verkar rena, ska alla ytor rengöras enligt följande procedur:

- Rengör med tvålatten och rensa sedan med rent vatten (lämna inga tvålrester på ytan).
- Tag bort allt fett med hjälp av isopropanol eller denaturerad bensin (t.ex. T-Röd).
- Torka av ytan med en torr tygtrasa eller en ren pappershandduk som inte luddar av sig innan rengöringsmedlet avdunstat.

8. Appliceringsmetoder för dekorfolier

Både våt- och torrapplicering kan användas. Detta avgörs av svårigheterna och personliga preferenser. Vi anser dock att torrapplicering är den mest tillförlitliga metoden och helt nödvändig vid sträckning.

8.1. VåtapPLICERING

Denna metod resulterar i mycket låg initial vidhäftning vilket tillåter montören att enkelt placera dekoren utan att veck eller bubblor uppstår.

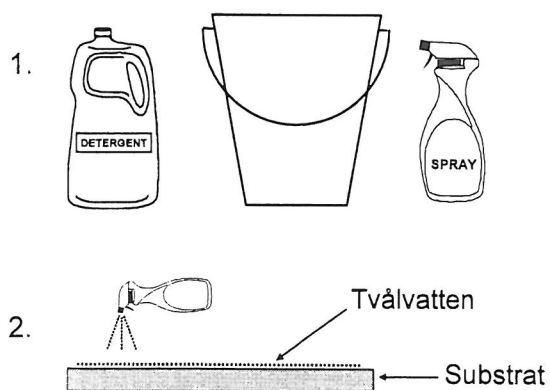
Adhesionen tilltar gradvis efter några timmar allt eftersom vattnet dunstar bort.

Den slutgiltiga adhesionen kommer efter 24-28 timmar.

Det är inte att rekommendera att använda sig av den våta metoden i temperaturer under 15°, och folien får under inga omständigheter utsättas för frost innan allt vatten avdunstat.

Fördelar med den våta metoden:

- Tillåter folien att appliceras vid höga temperaturer (>25-30°C).
- Gör det enklare att applicera stora partier folie på platta eller lätt buktiga ytor.

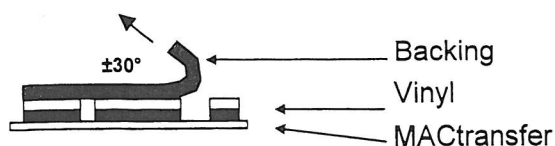


Blanda en lösning av tvålatten (en kapsel till 10 liter vatten) och häll lösningen i en sprayflaska. Överdosera inte !

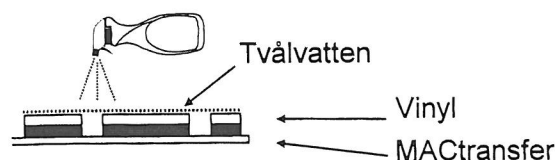
Använd sprayflaskan för att fördela lösningen på hela ytan (använd ej en svamp eller trasa eftersom dessa kan lämna ludd och liknande efter sig).

Försäkra dig om att dekoren ligger plant på ett bord.

Dra av skyddspappret från dekorfolien (ej

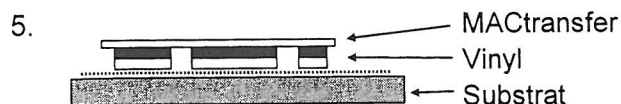


tvärtom) med en avdragsvinkel på 30°.

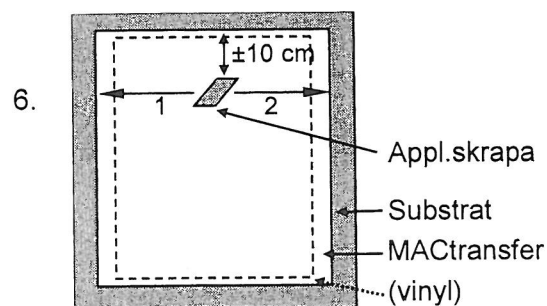


Vät hela limytan med hjälp av sprayflaskan.

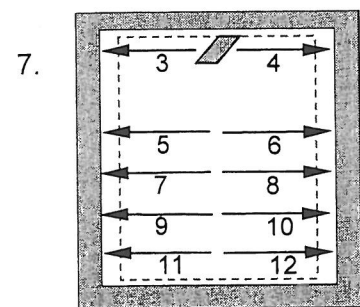
4.



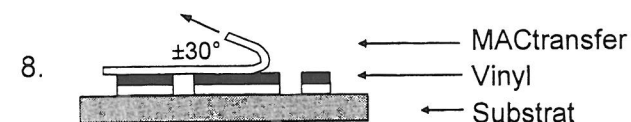
Placera dekorfolien på den våta ytan. Om du inte använder appliceringstejp, vät dessutom hela dekoren. Detta underlättar användandet av appliceringsskrapan utan att repa ytan.



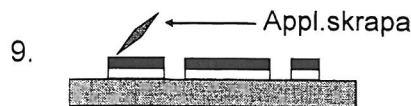
Tryck horisontellt med appliceringsskrapan och arbeta från mitten och utåt. Stoppa ±10 cm från den övre kanten. Använd tillräckligt med tryck för att pressa ut allt vatten. Använd enbart halva sidan på skrapan. Om du använder hela skrapan samtidigt uppstår lätt vecka eller bubblor



Använd skrapan över de översta decimetern och tryck från mitten mot kanterna. Fortsätt nedåt med överlappande rörelser. Se till att inga vattenfickor bildats. Om det ändå har det, pressa från mitten mot kanten för att pressa ut vattnet och torka sedan ytan och kanterna.



Om dekorfolien är täckt av AT, dra då av den med ett jämnt tempo och en avdragsvinkel på 0 till 30°. Vänta mellan 30 och 90 minuter (det beror på den omgivande temperaturen) innan du drar av ATn. ATn ska inte ligga kvar på dekorfolien mer än 24 timmar.



Efter dessa 30-90 minuter, använd skrapan igen och var speciellt noggrann med kanterna.

8.2. Torrapplicering

Torrapplicering är en säkrare metod eftersom dekorfolien når sin slutadhesion fortare än med den våta metoden.

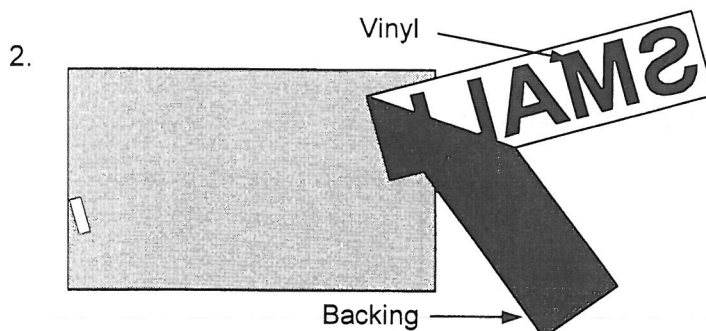
Den lägsta appliceringstemperaturen för plana eller lätt buktade ytor visas i datablad (typiskt 10°C). På 3-dimensionella ytor som kräver att dekoren formar sig (på popnitar, korrugeringar, svetsade ytor, etc) får endast MACfleet 6500 eller IMAGin JT 5529 P användas.

Den lägsta appliceringstemperaturen är även här 10°C men kräver också en värmepistol.

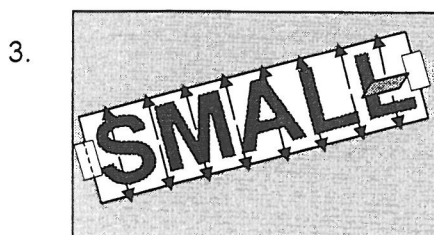
8.2.A. Små appliceringsytor (< 0.5 m²)



Montera ATn ovanpå texten/loggan. Placera texten/loggan UTAN ATT TA BORT SKYDDSPAPPRET. Använd maskeringstejp vid varje kant.

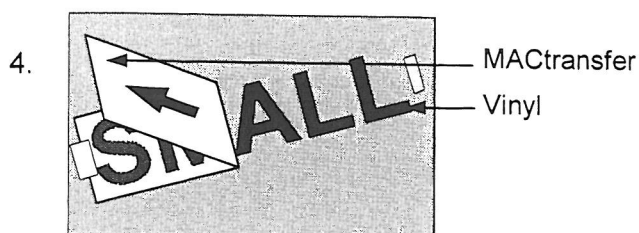


Skär av maskeringstejpen vid ena änden och dra av skyddspappret.



Placera texten/loggan igen där maskeringstejpen sitter. Pressa fort och hårt med applicerings-skrapan från mitten mot kanterna med överlappande rörelser. Använd enbart halva sidan av

appl,skrapan åt gången.



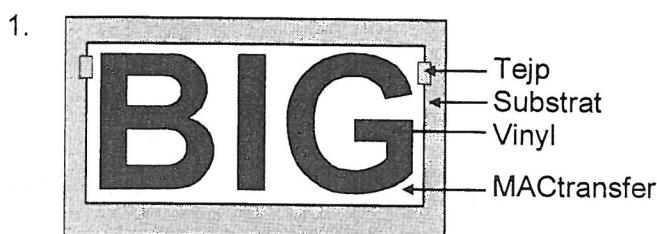
Dra av ATn med ett jämnt tempo med en avdragsvinkel på 0- 30°.
Punktera eventuella bubblor (*) som inneslutits mellan dekorfolien och substratet.

(*) Om små luftbubblor uppstått (<2mm), behöver du ej punktera dessa. De försvinner av sig själva efter några dagar eftersom det finns en viss poröshet i folien.

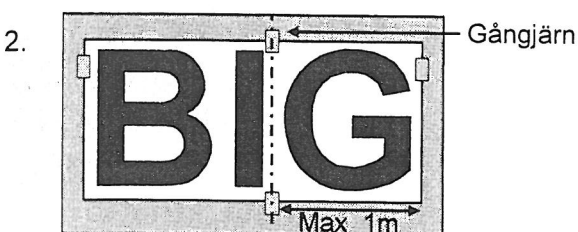
Om bubblorna är mer än 2mm, gör då följande:

- 1 - samla ihop bubblorna till en större, utan att deformera folien
- 2 - punktera bubblan i ena änden (ej mitt på!)
- 3 - pressa ut luften från motsatta änden från punkteringen

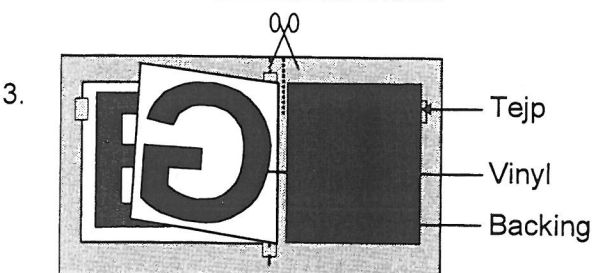
8.2.B. Stora plana ytor (>1 m²) : gångjärnsmetod



På dessa ytor är det absolut nödvändigt att använda appliceringstejp. Placera bokstäverna/loggan UTAN ATT TA BORT SKYDDSPAPPRET. Använd maskeringstejp för att fästa kanterna.



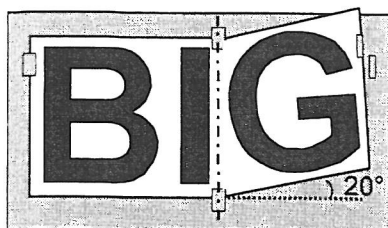
Gör två "gångjärn" lodrätt mot långsidorna med hjälp av maskeringstejp, dock högst 1m från kanten.



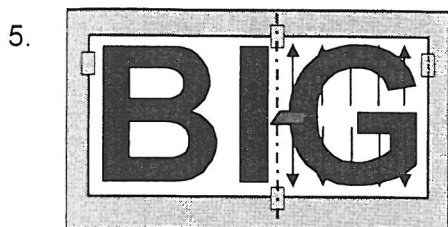
Skär maskeringstejpen (till höger på bilden) och vik över ena hälften av dekorfolien.

Ta bort skyddspappret ända fram till gångjärnen.

- 4.
- Vik delvis tillbaka vid gångjärnen och lämna kvar en vinkel som är $\pm 20^\circ$ så att folien inte fäster innan du har placerat den

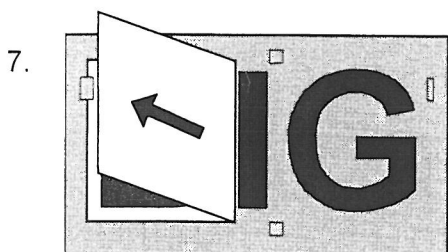


korrekt.



Använd en appliceringsskrapa och pressa från mitten och utåt med överlappande rörelser. (Använd som vanligt enbart halva sidan av skrapan samtidigt).

Upprepa sedan proceduren med den andra hälften av bokstäverna/loggan.

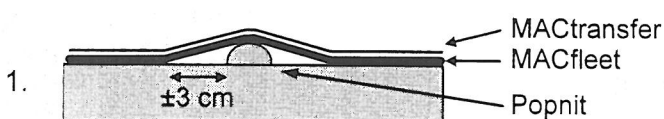


Ta bort ATn med ett jämnt tempo, med en avdragsvinkel på 0 till 30°.

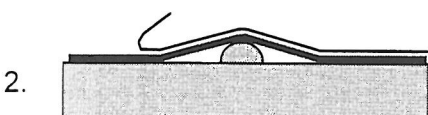
Punktera eventuella luftbubblor och använd appliceringsskrapan en gång till.

8.2.C. 3-dimensionella ytor: popnitar

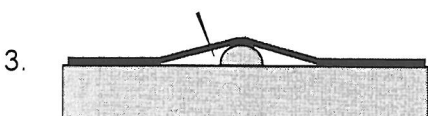
Vid dekorerad av 3-D ytor skall endast MACfleet 6500 eller IMAGin JT 5529 P användas.



Använd den torra metoden som tidigare beskrivits för att applicera MACfleet 6500. Lämna ±3 cm gap runt nithuvudet.

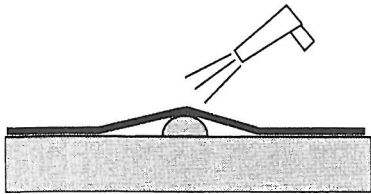


Ta bort ATn med ett jämnt tempo och en avdragsvinkel på 0 till 30°.



Samla bubblorna runt nithuvudet utan att deformera folien.
Punktera folien på flera ställen runt nithuvudet.

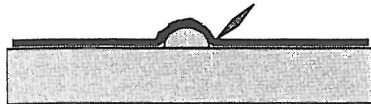
4.



Värm MACfleet 6500 med en värmepistol (vid $\pm 250^{\circ}\text{C}$)

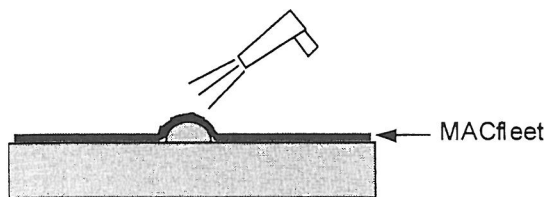
Pressa ut luft som fastnat mellan MACfleet och nithuvudet med hjälp av dina fingrar.

5.



Tryck till folien hårt runt nithuvudet med hjälp av dina fingrar eller en plastskrapa.

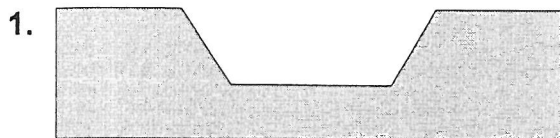
6.



Avsluta med att stabilisera MACfleet med en värmepistol (vid lufttemperatur $\pm 650^{\circ}\text{C}$).

8.2.D. 3-dimensionella ytor: korrugeringar/profiler

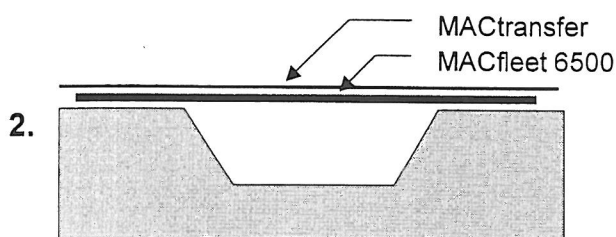
Vid dekorerings av fordon med korrugeringar skall endast MACfleet 6500 eller IMAGin JT 5529 P användas.



Ideal substrattemperatur : 18-25°C

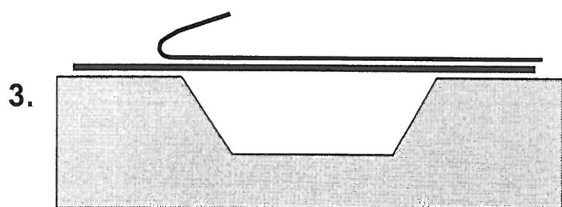
Den omgivande temperaturen och den substratyten bör för bästa resultat vara mellan 18 och 25°.

Rengör ytan och ta bort eventuella fettfläckar med isopropanol. Rentorka noggrant.

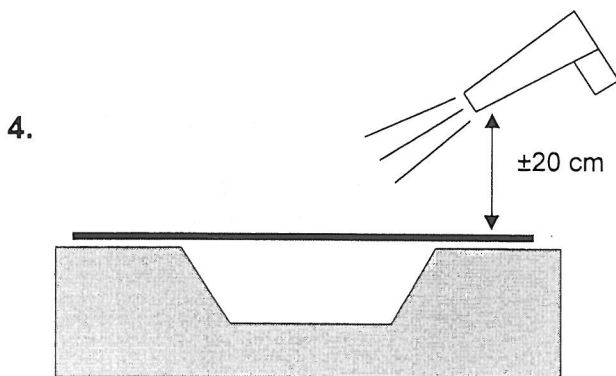


Applicera MACfleet 6500 med hjälp av MACtransfer appliceringstejp över den 3-dimensionella ytan.

ATn är till för att stabilisera folien under den första delen av dekoreringsen (våna dekoratörer kan välja bort ATn i detta fall).



Ta bort ATn.

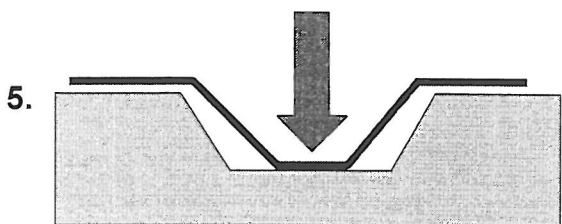


Värm MACfleet 6500 med en industriell värmepistol (lufttemperatur: ±250°C).

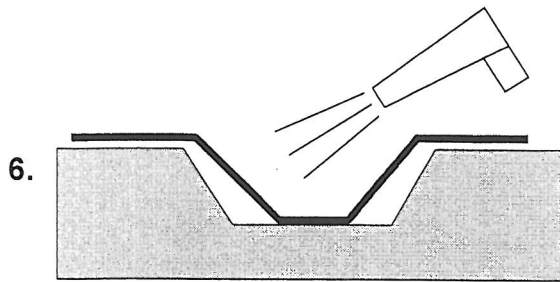
Folien måste nå ±60°C innan den börjar formas.

Vid denna temperatur aktiveras sträckegenskaperna i folien, så att 100% adhesion uppnås vid sträckning.

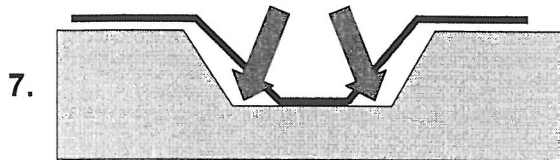
Var noga med att inte bränna folien. Arbeta med snabba rörelser med värmepistolen ±20 cm från folien.



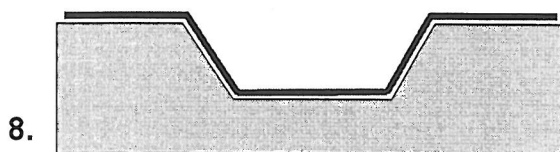
Pressa sedan folien in mot korrugeringen med hjälp av dina fingrar, med bomullsvantar på.



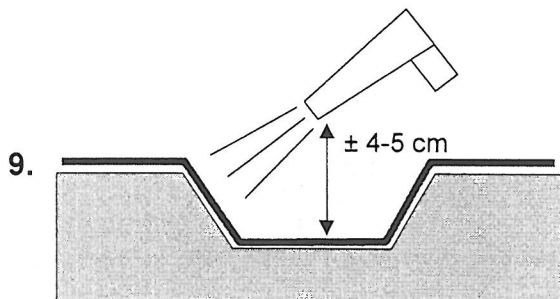
Värm de delar av folien som inte kommit i kontakt med underlaget.



Pressa igen med fingret.
Var noga med att upprätthålla 100% kontakt mellan MACfleet och substratet.
Punktera eventuella luftbubblor.



När MACfleet sträcks in mot korrugeringen kommer folien att utsättas för en viss spänning, som det är viktigt att du lösgör, annars kommer folien att spricka efter några veckor.



För att lösgöra spänningen, gör som följer:

- Värm upp MACfleet på alla ställen där folien har blivit sträckt med en värmepistol ($\pm 650^{\circ}\text{C}$).
- Håll värmepistolen på 4-5 cm från folien.
- Rör värmepistolen väldigt långsamt: 20 sekunder behövs för att stabilisera 50 cm MACfleet.

Dekoren skall inte utsättas för temperaturer under 10°C under de första 3-4 timmarna.

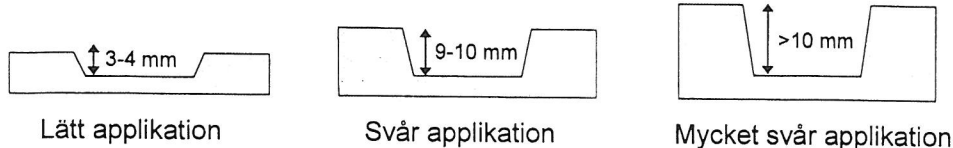
Viktiga anmärkningar:

- Adhesion to plastics som ABS, PP eller gummi är alltid svårt. Dekorera inte sådana ytor om du vill ha ett långvarigt resultat.
- Bilder tryckta på MACfleet 6500 eller IMAGin JT 5529 P kan skyddas med LF 3699 lamineringsfilm.
Innan du laminerar, se till att färgen torkat ordentligt och satt sig i folien. Överlamineringen görs med en professionell lamineringsmaskin.
- Även om MACfleet är en exceptionellt sträckbar folie, är det ibland omöjligt att helt stabilisera den pga...
I dessa fall finns risken att folien släpper från korrugeringen.
I sådana fall rekommenderar MACTac att skära MACfleet.
Följande faktorer kan inverka på foliens sträckbarhet, och i sådana fall ges skärningstips.

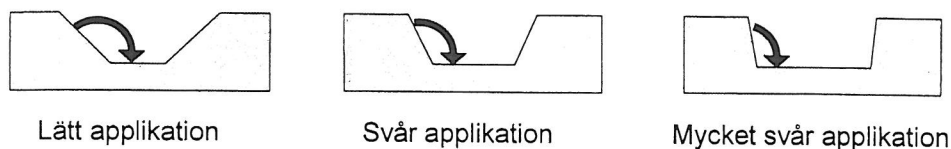
8.2.E. Gräns för sträckbarhet för MACfleet 6500 (eller IMAGin JT 5529 P)

De främsta faktorerna som påverkar foliens sträckbarhet:

1. Profildjup



2. Profilvinkel



3. Kemisk uppbyggnad och ytspänning på underliggande lack

4. Lackens ålder; Adhesionen är högre på nötta färger än på helt nya

5. Lackens struktur (lent, strävt)

6. Antal vinylager !

Det är uppenbart att med två lager vinyl blir sträckbarheten sämre.

De två lagren kan vara

- 2 CAD CAM-folier (en röd + en blå MACfleet till exempel) eller
- Printad MACfleet (eller JT 5529 P) laminerad med LF 3699

Förklaring till sträckbarhetens minskning vid två lager dekorfolie

- a) När dekorfolien är sträckt, reduceras folien **och limytans tjocklek. Följaktligen minskas limytan vid utsträckningen.**
- b) Spänningen ökar med sträckningen → vid en viss sträckning blir spänningen lika med adhesionen (= maximal adhesion som klaras av adhesivet). Vinylen kan därför ej sträckas längre än denna maximala sträcka, annars lyfter folien..även om den stabiliserats med värme.
- c) Den spänning som erhålls i folien är alltid högre med 2 lager än med ett enda. Sammanfattningsvis kommer därför 2 lager folie alltid att få sämre sträckningsförmåga, och därmed högre risk för att folien lyfter.

Vid flera lager folie rekommenderar vi därför generellt att skära folien efter noggrann applicering och enligt denna manual.

(Vår erfarenhet är dock att dekoratörer med stor vana av sträckning kan göra tillfredställande arbeten utan att skära, genom att känna gränserna för folien. Återigen är den egna erfarenheten den viktigaste garantin för ett korrekt utfört arbete).

Eftersom så många parametrar påverkar sträckbarheten, är det inte möjligt att ge ett exakt svar på vilka gränser som finns.

Till exempel:

- Det är möjligt att applicera 1 lager MACfleet 6500 (eller JT5529P) på en Ford Transit som har ett profildjup på 10-11mm, utan att skära folien. Detta representerar en sträckning på 22%. Sträckningen i procent räknas ut på följande sätt: $(D2 - D1) / D1 \times 100$



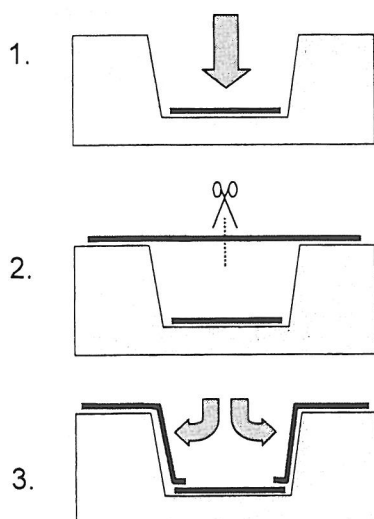
Om 2 lager MACfleet 6500 (eller ett lager + laminering) appliceras på denna Ford Transit, kommer spänningen i folien ej att upphävas med värmning. Därför behöver man skära folien efteråt.

Däremot kan 2 lager MACfleet 6500 (eller 1 lager + laminering) appliceras på t.ex. en Renault Kangoo utan att behöva skära, eftersom denna applikation representerar en sträckning på 11% (profildjup ca 5mm).

8.2.F. Hur man skär MACfleet 6500 efter sträckning

Som vi sett tidigare, är det nödvändigt att skära vinylen i vissa fall. Skärmetoden varierar beroende på om du använder en genomfärgad folie eller en printad folie.

Dekoration med färgad MACfleet 6500 (skärfolie)

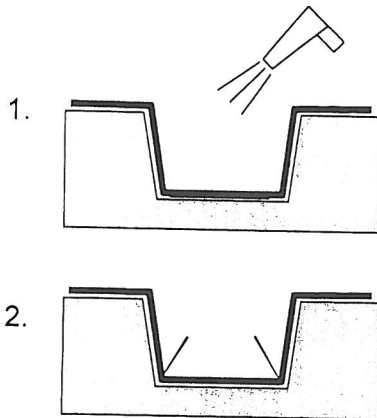


Innan du applicerar dekoren, skär först en bit folie i samma färg och lägg, utan att sträcka, i botten på profilen.

Lägg dekoren på fordonet.
Skär folien längsefter i mitten på profilen.

Applicera den skurna folien utan att sträcka, ner i profilen. Den lösa biten täcker då över den del av botten som ursprungsdekoren 'missar'.

- Skärning av dekor med en printad MACfleet 6500 (eller IMAGin JT 5529 P)



En printed MACfleet (med eller utan laminat LF 3699) appliceras generellt på samma sätt som beskrivits i punkt 8.2.D:

- Värm vinylen
- Sträck filmen in i profilen
- Stabilisera med värmepistol (650 °C).

Efter stabilisering, låt vinylen svalna **minst 5 minuter!** Skär sedan filmen i botten av profilen som visas på bild.

OBS !

Det är viktigt att stabilisera filmen före skärning, så att eventuell krympning begränsas till 1-2 mm.

Om detta ej göres, kan krympningen i normalfall bli 3-5mm.

9. Borttagning av folie

9.1. Permanenta folier

1. Värm vinylen till 70-80°C med en värmepistol (lufttemp. ca 300°C). Var försiktig med t.ex. fönster så att det ej uppstår spänningar som förorsakar skador.
2. Dra av MACTac vinylen för hand så mycket som möjligt.
3. Det finns även kemikalier som underlättar borttagning. Följ noggrant instruktionerna på förpackningen.
4. Ev. limrester kan tas bort med isopropanol eller T-röd.
5. Avlägsna ALDRIG folie vid en lägre temperatur än +15°C. Detta kan annars skada underlaget.

9.2. Avtagbara folier (8900 Pro)

© 2002 MACTac Scandinavia AB. Får enbart kopieras i sin helhet vid angivande av källan. Tekniska anvisningar baseras på information som fanns tillhanda vid publiceringen. MACTac förbehåller sig rätten att ändra dessa instruktioner utan meddelande.

Version 1/2002



1. Underlag och folie måste vara över 15°C.
2. Dra bort MACtac vinylen, för större ytor behövs rejäl kraft.
3. För att underlätta borttagningen kan du använda varmvatten eller en värmepistol. Var dock noga med kontrollera att underlaget kan klara värmebehandlingen
4. Normalt skall inga limrester finnas kvar, men om trots allt detta är fallet kan du enkelt ta bort dessa med isopropanol eller T-röd.

10. Speciella rekommendationer för fordonsdekorer

Före montering

1. Se till att fordonet är noggrant avfettat och rengjort. All 'nybilssvax' måste avlägsnas, bästa sättet är att låta ett helt nytt fordon gå i trafik 1-2 veckor innan applicering.
2. Gamla fordon med sliten lack kan vaxas lite grann för att få bort den höga 'tacken', som annars kan försvåra appliceringen.
3. MACtac garantin för avsedd användning på fordon gäller enbart för fabrikslackerade fordon. På grund av det stora antalet lacker och målningstekniker, kan MACtac ej lämna någon garanti för omlackerade fordon. Montören måste själv försäkra sig om att icke-fabrikslackerade fordon är lämpliga för montering och demontering av folie. Vid omlackering är det också nödvändigt att försäkra sig om att alla lösningsmedel avdunstat och att färgen verkligen fäster i karossen, innan man använder självhäftande material. MACtac är på inget sätt ansvarig för kvaliteten på lackningsarbetet.

Efter montering

- Våtapplicerade dekorer får aldrig utsättas för frost innan allt vatten avdunstat.
- Fordonet får ej tvättas eller högtrycksspolas inom 48 timmer efter montering. Vid temperaturer under 15 °C, vänta minst 2 veckor med detta.
- Vid all tvättning, observera :
 - Använd ett shampoo med pH 6-8, utan starka lösningsmedel
 - Använd max. 60 bars tryck vid max. 55 °C
 - Högtryckstvätt skall utföras vid rät vinkel mot dekoren – minst 50cm ifrån denna
 - Avfettningsmedel skall avlägsnas så fort de gjort sin verkan



11. Speciella instruktioner för glas och fönster

Kom ihåg att mörka färger lagrar mycket värme, som kan förorsaka spänningar i glaset. Utför därför aldrig fönsterdekorer över stora/hela glasytor vid utomhusbruk eftersom detta i värsta fall kan förorsaka sprängning under t.ex. en kall och solig morgon.

12. Speciella underlag

- Adhesion mot plaster som ABS, PP eller gummi är alltid vanskligt. Vi rekommenderar ej att applicera på dessa ytor för längre bruk.
- Vissa reaktioner kan uppstå om man applicerar 8900Pro till vissa underlag, t.ex.: akryl, polycarbonat, polystyren, mjuk PVC, vissa färger. Dessa reaktioner kan innebära sprickbildning, bubblor, färgändring, eller ändrade limegenskaper. Vid sådana applikationer måste man därför först göra utfallsprover.

Utformning, Utskrift *forts.*

Referensnummer

Referensnumret består av tre begrepp; kundidentifikation, en längdsiffra och en kontrollsiffra.

För referensnummer inklusive längdsiffra och kontrollsiffra kan man disponera minst 5 och max 15 tecken. Referensnumret bör inte inledas med 0. **Man bör sträva efter att ha så få siffror som möjligt i referensnumret.** Det ger en bättre och säkrare optisk läsning och underlättar för betalare som inte använder inbetalningskortet vid betalning utan själva registrerar betalningen över datamedium.

Exempel på hur ett referensnummer kan se ut:

1	2	3	4	5	6	8	2
						①	② ③

① kundidentifikation, t ex fakturanummer

② längdsiffra

③ kontrollsiffra

② Längdsiffra

Entalssiffran, som anger referensnumrets totala längd inklusive kontrollsiffran, ska anges efter kundidentifikation och före kontrollsiffran. Ett referensnummer med totalt nio siffror anges med 9, tio med 0, elva med 1 osv. *Detta gäller inte kontonummer som börjar med 80 - 89.*

③ Kontrollsiffra

Kontrollsiffran för referensnumret 1 2 3 4 5 6 8 inkl längdsiffran räknas ut enligt 10-modulmetoden. Multiplicera med vikterna 2 och 1 med början från höger.

1	2	3	4	5	6	8
2	1	2	1	2	1	2
2	2	6	4	10	6	16

$2 + 2 + 6 + 4 + 1 + 0 + 6 + 1 + 6 = 28$

Höjning sker till närmaste 10-tal = 30.

Kontrollsiffran erhålls om 28 dras från 30. $30 - 28 = 2$. Kontrollsiffran blir alltså 2.

Referensnummer med längdsiffra och kontrollsiffra: 1 2 3 4 5 6 8 2
Kontrollsiffra för belopp räknas också ut enligt 10-modulmetoden.