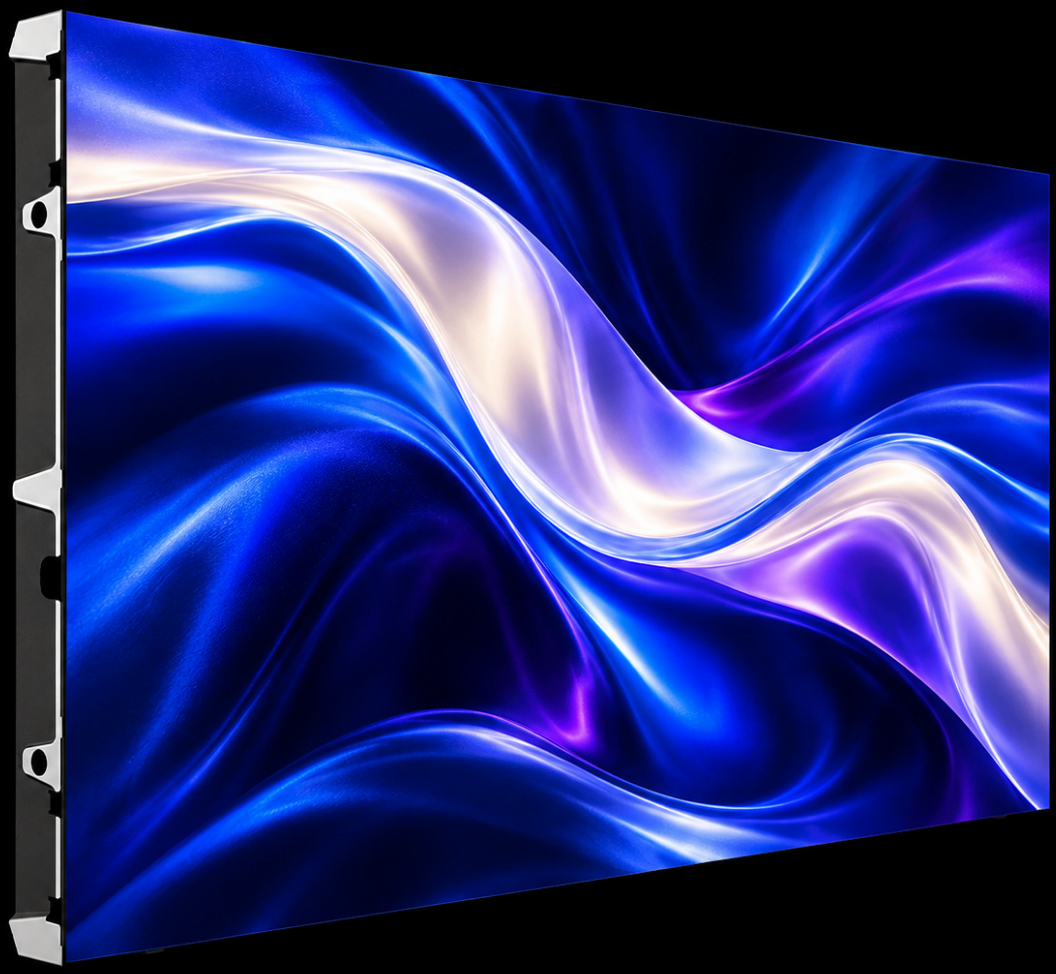
TECHNOLOGIE COB

PEKASON

COLLECTION PROFESSIONNELLE

cobAIt

LA QUALITÉ
SANS COMPROMIS.



800	> 10 000:1	3 ANS
NITS	CONTRASTE	GARANTIE

TECHNOLOGIE COB / PERFORMANCE VISUELLE

LA PERFECTION DU DÉTAIL.

cobALT est un écran LED COB Flip-Chip conçu pour les salles de réunion, les salles de contrôle, les showrooms et les espaces d'accueil. Sa surface lisse protège les LED et facilite l'entretien. Les cabinets sont assemblés bord à bord pour créer un mur LED sans cadre, au format de votre projet.



800 nits	> 10 000:1	170° H/V
LUMINOSITÉ	CONTRASTE	ANGLE DE VISION

Luminosité & contraste

Avec une luminosité de 800 nits et un contraste supérieur à 10 000:1, cobALT offre des noirs profonds et une image détaillée. La luminosité est ajustable pour adapter l'écran à l'éclairage de la pièce et préserver le confort visuel des utilisateurs.

Surface lisse & LED protégées

La technologie COB protège les puces LED sous une couche de résine. L'écran présente une surface lisse, plus facile à nettoyer et moins exposée aux dommages lors des manipulations. L'ajustement des modules à l'installation assure la continuité de l'image entre les cabinets.

Angles de vision

Avec des angles de vision de 170° à l'horizontale et à la verticale, cobALT convient aux salles où le public est réparti sur une grande largeur. L'emplacement de l'écran est étudié selon la disposition de la salle.

Distance de vision

Le pitch est choisi selon la distance de vision et les contenus à afficher. Une présentation, un tableau de données ou une vidéo ne demandent pas le même niveau de détail. Notre bureau d'études vous aide à définir la résolution adaptée.

BUREAU D'ÉTUDES LED / TOULOUSE

L'INGÉNIERIE FRANÇAISE AU SERVICE DE VOS PROJETS.

La conception, le design et le choix des composants sont réalisés par notre bureau d'études LED à Toulouse. Nous définissons nos écrans sur cahier des charges, en lien direct avec nos usines partenaires. Chaque projet bénéficie d'une étude technique pour préparer son intégration et son installation.



Design & choix des composants

LED, drivers, alimentations et cartes de réception sont sélectionnés pour leur fiabilité et la qualité d'affichage attendue. Le design des cabinets est étudié pour faciliter l'assemblage, évacuer la chaleur et permettre l'accès aux composants lors de la maintenance.

4 modules. Moins de joints.

Les modules de 300 × 168,75 mm permettent de limiter à quatre le nombre de modules par cabinet de 600 × 337,5 mm. Il y a donc moins de joints entre modules. **Pitch 1,87 mm :** huit modules de 150 × 168,75 mm par cabinet.

Maintenance 100 % frontale

La maintenance est 100 % frontale : les modules se retirent par l'avant pour accéder aux composants. Avec une épaisseur de 39,5 mm hors support, le cabinet permet une intégration peu profonde. L'accès pour les interventions est prévu dès l'étude du projet.

Hard Connection : sans câbles

Les modules et les composants internes sont reliés par connexion directe, sans câbles de liaison. Cette conception Hard Connection limite les problèmes de connectique et facilite les opérations de maintenance.

Sans ventilateur. Face froide.

Sans ventilateur, l'écran fonctionne sans bruit de ventilation. La conception à face froide limite la chaleur ressentie devant l'écran, un avantage pour les utilisateurs installés à proximité. L'évacuation de la chaleur est prise en compte dans l'étude d'installation.

Flip-Chip & Common Cathode

La technologie Common Cathode adapte l'alimentation aux besoins des LED rouges, vertes et bleues. Elle réduit les pertes électriques et la chaleur produite. Le montage Flip-Chip participe également à une meilleure dissipation thermique.

CARACTÉRISTIQUES DU SITE / PILOTAGE

UN ÉCRAN ÉTUDIÉ POUR VOTRE SITE.

Un écran LED se conçoit à partir de votre projet. À la différence d'un écran LCD de taille fixe, ses dimensions dépendent du nombre de cabinets assemblés. Nous étudions votre espace, la distance de vision et les contenus pour définir le format, le pitch, la luminosité et le système de pilotage.



Une étude technique sur mesure

Notre bureau d'études analyse les dimensions disponibles, la lumière ambiante, le recul et les contraintes d'installation. Nous préparons les plans d'intégration, le support, l'alimentation électrique et le câblage. La résolution de l'écran est définie en fonction du format et des usages.

Partenaire certifié Novastar

Partenaire Novastar depuis 2015 et centre de formation certifié NCE en France, PEKASON vous accompagne dans le choix du contrôleur, sa configuration et la mise en service. Nos équipes à Toulouse travaillent en lien direct avec Novastar et assurent le support technique auprès des intégrateurs.

QUELQUES EXEMPLES DE COMPOSITIONS EN 16:9

Pitch	Largeur × hauteur	Cabinets L × H	Résolution
P1,87	3,60 × 2,025 m	6 × 6	1 920 × 1 080
P0,93	3,60 × 2,025 m	6 × 6	3 840 × 2 160
P1,25	4,80 × 2,70 m	8 × 8	3 840 × 2 160

Calculs sur cabinets 600 × 337,5 mm. Résolutions natives des cabinets de la série.



CALIBRATION CAMÉRA DE CHAQUE ÉCRAN

UNE IMAGE HOMOGÈNE SUR TOUT L'ÉCRAN.

Chaque écran est assemblé puis calibré par caméra avant expédition. Cette opération corrige les différences de luminosité et de couleur entre les LED pour obtenir une image homogène sur l'ensemble de l'écran. Les blancs, les couleurs et les niveaux de gris sont vérifiés après correction.

Calibration pixel par pixel

La caméra de calibration mesure la luminosité et la couleur des LED. Le logiciel calcule les corrections pixel par pixel, qui sont enregistrées dans le système de contrôle. Cette étape réduit les différences visibles entre modules, en particulier sur les fonds unis.

Préparation de l'installation

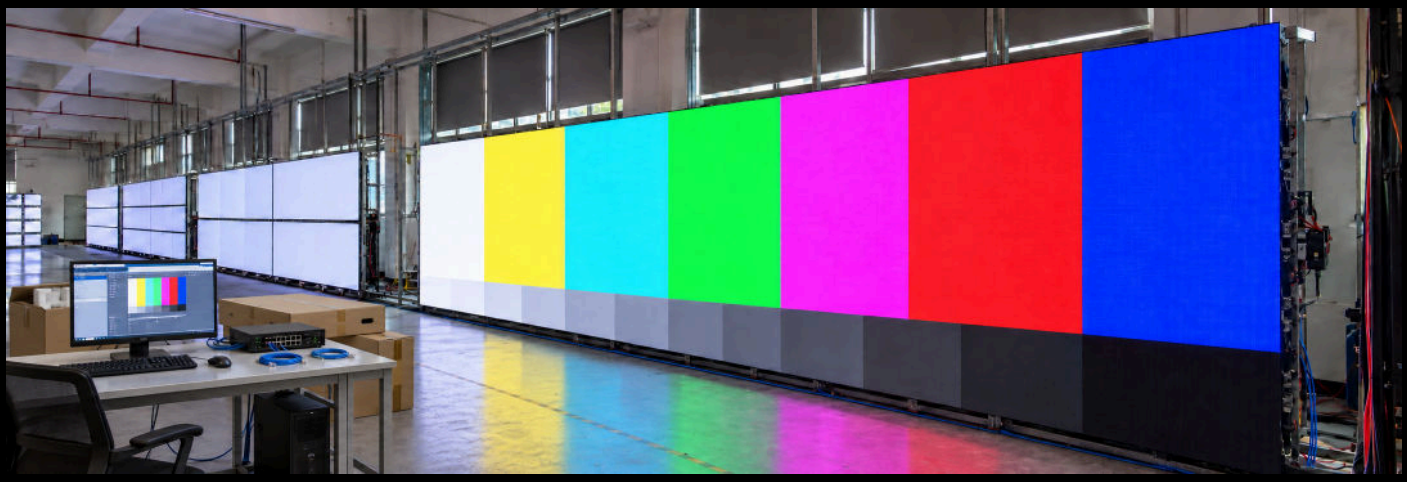
Les cabinets et les modules sont repérés pour retrouver leur emplacement lors du montage sur site. L'intégrateur dispose ainsi d'un écran préparé dans sa configuration finale. Ce repérage facilite aussi l'identification des éléments lors d'une intervention SAV.

- **Luminosité homogène**
- **Équilibre des couleurs**
- **Repérage des modules**

FAT / CONTRÔLE QUALITÉ / GARANTIE

LE CONTRÔLE QUALITÉ PAR PEKASON.

Le FAT (Factory Acceptance Test) est la recette usine réalisée avant expédition. Notre personnel PEKASON contrôle l'écran assemblé, vérifie les spécifications techniques du projet et supervise les essais. L'objectif : identifier et corriger les défauts en usine, avant l'installation chez votre client.



01 Assemblage & cahier des charges

Dimensions, pitch, résolution, luminosité et taux de rafraîchissement sont vérifiés selon le cahier des charges. Le contrôle porte également sur l'état des modules, leur alignement, les fixations et les références des composants installés.

02 Tests de fonctionnement

L'écran est testé en fonctionnement continu pour détecter les défauts. Nos contrôles portent sur les alimentations, les connexions, le système de contrôle et le comportement thermique. Les anomalies sont corrigées avant la validation du matériel.

03 Accessoires & pièces de rechange

Nous vérifions les câbles, les fixations, les accessoires et les pièces de rechange prévus à la commande : références, quantités et état. Ce contrôle permet de préparer une livraison complète et d'éviter les manquants au moment de l'installation.

04 Validation avant expédition

Les résultats des contrôles sont consignés dans le rapport FAT. Le repérage des cabinets et des modules est vérifié avec le plan de montage. Notre personnel valide le matériel et son conditionnement avant d'autoriser le départ usine.

3 ANS

GARANTIE PEKASON

L'écran bénéficie d'une garantie PEKASON de trois ans, selon les conditions de l'offre. Notre équipe technique à Toulouse accompagne les intégrateurs pour le diagnostic et le SAV.

DONNÉES TECHNIQUES DE LA SÉRIE

cobAlt

800 nits
LUMINOSITÉ

3 840 Hz
RAFRÎCHISSEMENT

> 10 000:1
CONTRASTE

Pitch (mm)	0,625	0,78	0,93	1,25	1,56	1,87
Résolution	960 × 540	768 × 432	640 × 360	480 × 270	384 × 216	320 × 180

Résolution par cabinet 600 × 337,5 mm.

Technologie	Flip-Chip COB
Angle de vision	170° horizontal / vertical
Module LED	300 × 168,75 mm ; P1,87 : 150 × 168,75 mm
Modules / cabinet 27 pouces	4 ; P1,87 : 8
Dimensions du cabinet	600 × 337,5 mm / 600 × 675 mm (1)
Épaisseur du cabinet	39,5 mm
Architecture électrique	Common Cathode
Niveaux de gris	18 à 20 bits +
Alimentation	AC 100–240 V, 50/60 Hz
Maintenance	100 % frontale
Préparation / garantie	Calibration caméra, FAT PEKASON / 3 ans

CONFORMITÉ & DOCUMENTATION

CE · EMC · RoHS · CCC · UL · CB · ETL, selon version.

(1) Cabinet de 675 mm de haut du P0,93 au P1,87. Puissance à 800 nits à préciser selon la configuration. Caractéristiques selon version ; la configuration définitive est précisée dans l'offre.

cobalt

PEKASON

LA QUALITÉ SANS COMPROMIS.

Concepteur français d'écrans LED depuis 2008, PEKASON accompagne les intégrateurs audiovisuels de l'étude du projet à la mise en service. Notre bureau d'études à Toulouse vous apporte les compétences LED nécessaires à vos installations.

Vous gardez la relation avec votre client. Nous vous accompagnons sur les choix techniques, la préparation des équipements et l'installation. Après la livraison, notre équipe reste disponible pour la configuration, la maintenance et le SAV.

---

01 **Bureau d'études intégré**

Étude du cahier des charges, dimensions, résolution et contraintes d'installation. Préparation des plans d'intégration, du support et des besoins électriques.

02 **Accompagnement technique**

Choix et configuration du contrôleur Novastar. Assistance au montage et à la mise en service. Formation à l'utilisation et à la gestion des contenus selon les prestations retenues.

03 **SAV France & garantie 3 ans**

Une équipe technique à Toulouse pour répondre aux questions, établir un diagnostic et organiser la maintenance. Garantie de trois ans selon les conditions de l'offre.

AU SERVICE DES INTÉGRATEURS

Bureau d'études · Conception
Installation · Formation
SAV France · Garantie 3 ans

pekason@pekason.com

05 61 73 60 31

26 avenue de Toulouse
31620 Castelnau-d'Estrétefonds