



Contact Methods  
Mob: (86)18668768846  
Tel: (86) 577 68668118  
Wechat: zigpac123  
Skype: bruce.chan1999  
E-mail: bruce@zigpac.com  
Whatsapp: +86-18668768846  
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info  
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited  
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin  
Commercial and Residential Building, Longgang  
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



# YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES

---



---

## Impresión de pósteres para expositores de tienda: cómo hacer coincidir tamaños estándar y personalizados en todos los locales

---

### Details

**Respuesta rápida:** La impresión de pósteres para expositores empieza por el equipamiento. Mide la ventana visible y el canal del gráfico de cada marco y agrupa los locales por relación de aspecto. Indica el tamaño de corte como ancho x alto con sangrado (habitualmente 0,125 in / 3,175 mm por lado) y una tolerancia por escrito. Por último, comprueba cómo encaja ese tamaño en la bobina o el pliego de la impresora, porque un cambio de 2 pulgadas puede reducir el rendimiento a la mitad.

Llega el kit de apertura de una tienda y la mitad de los pósteres no encaja. Las hojas de 24 x 36 in entran en los marcos clic, pero el titular queda bajo el labio de aluminio. En las cajas de luz más antiguas, el gráfico queda holgado y deja un hueco en uno de los bordes. En el stand de la feria, el caballete admite un tablero horizontal y el archivo se creó en vertical. Nadie pidió el tamaño «equivocado». Simplemente, cada local tenía una idea distinta de lo que significaba «tamaño». Esta guía trata la impresión de pósteres como una tarea de especificación. Explica cómo convertir expositores, marcos, cajas de luz y equipamiento para eventos de todo tipo en una lista breve de dimensiones que cualquier impresor pueda producir y cualquier equipo de tienda pueda instalar.

El problema crece con tu presencia. Una sola campaña de marca puede afectar a decenas de generaciones de expositores, comprados a distintos proveedores en distintos años. La oferta de impresión está igual de fragmentada: se estima que el sector de la impresión en EE. UU. mueve \$79,4 mil millones en 2026, repartidos entre unas 50,473 empresas ([Análisis del sector de la impresión en EE. UU.](#)<sup>[1]</sup>). Una especificación de tamaños que solo existe en la cabeza de un proveedor se rompe en cuanto vuelves a pedir presupuesto, añades una región o cambias de proveedor. La solución es una hoja de dimensiones independiente del proveedor, y el resto de este artículo muestra cómo crearla.

### En esta guía

1. [Qué significa realmente «tamaño» para un póster de expositor](#)
2. [Cómo auditar los expositores de varios locales](#)
3. [Agrupa los tamaños por relación de aspecto, no por nombre](#)
4. [Redacta una especificación de impresión de pósteres que el proveedor no pueda malinterpretar](#)
5. [Cómo afectan las dimensiones no estándar al rendimiento del pliego y al coste unitario](#)
6. [Comparativa expositor por expositor](#)
7. [Preguntas frecuentes](#)
8. [Ideas clave](#)

## Qué significa realmente «tamaño» para un póster de expositor

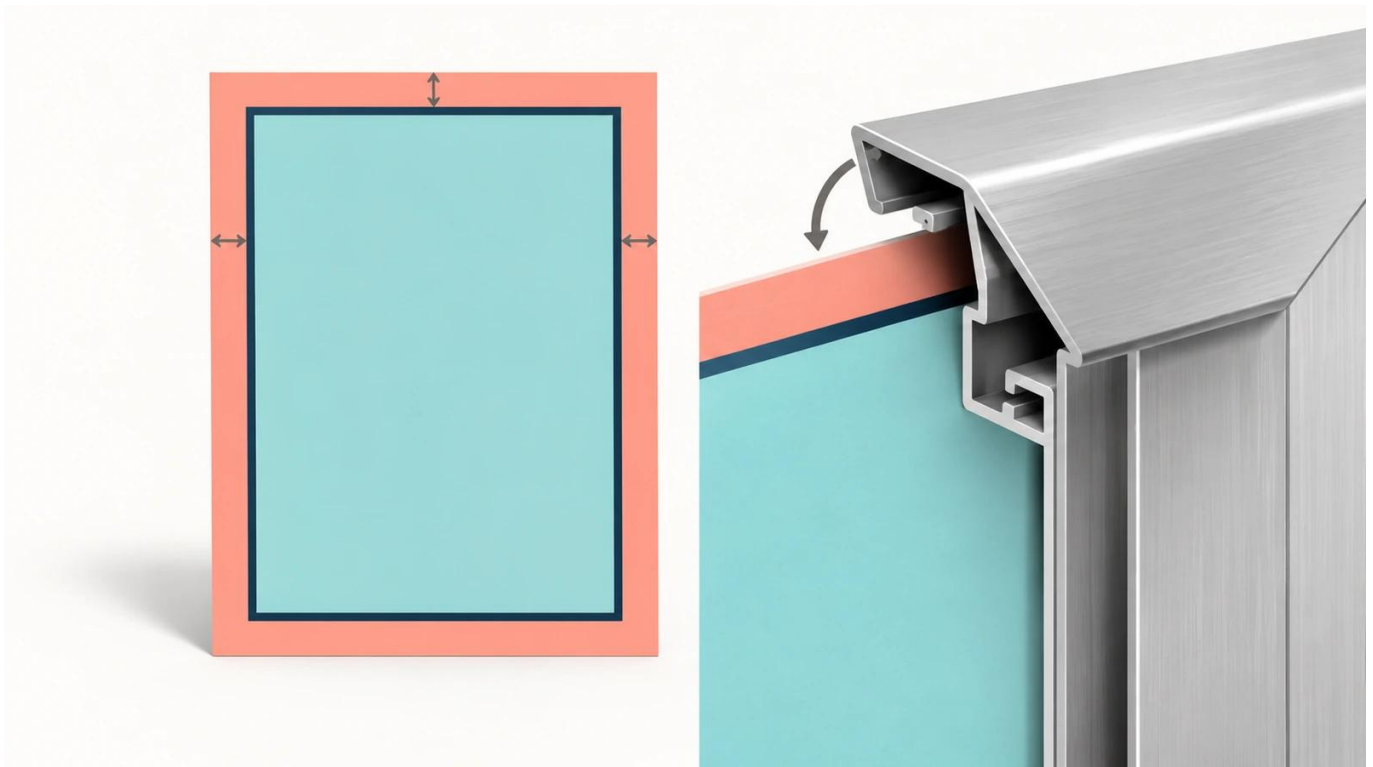
En un expositor enmarcado o montado, un póster tiene al menos cuatro dimensiones. Confundirlas causa casi todas las quejas por falta de ajuste:

- **Tamaño de corte:** la dimensión final de la hoja, ya cortada. Es la cifra que figura en el pedido,

escrita como ancho x alto.

- **Tamaño con sangrado:** el tamaño de corte más el área de imagen adicional que se recorta. Con el sangrado habitual de 0,125 in, un tamaño de corte de 24 x 36 in necesita un archivo de 24,25 x 36,25 in.
- **Canal del gráfico o tamaño del inserto:** el espacio que el equipamiento admite físicamente. La placa trasera de un marco clic, el carril de la película de una caja de luz o la repisa de un caballete fijan este límite.
- **Área visible:** lo que ven realmente los clientes cuando el perfil del marco, el paspartú o la cubierta transparente tapan los bordes. En el equipamiento con labio siempre es menor que el tamaño de corte.

La demanda de este tipo de impresión multisede con control de marca no disminuye. El mercado estadounidense de impresión personalizada se valoró en USD 6,10 mil millones en 2023, con una CAGR proyectada de 10,5 % hasta 2030. Los materiales publicitarios, como los pósteres, se citan como un motor clave ([Informe sobre el mercado estadounidense de impresión personalizada<sup>\[2\]</sup>](#)). Cuantas más campañas y más locales, más cara resulta una especificación de tamaño imprecisa, así que vale la pena fijar los cuatro valores de cada expositor.



## Cómo auditar los expositores de varios locales

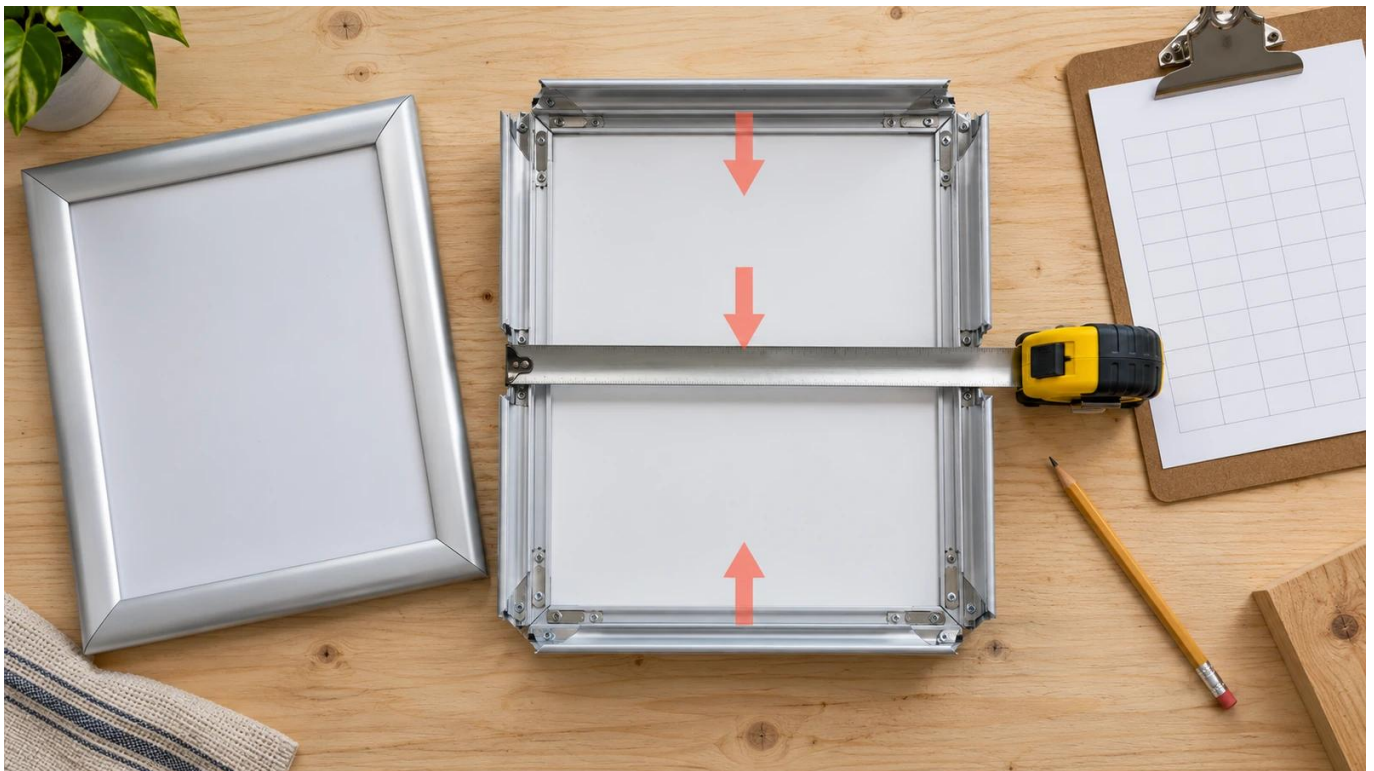
No te fíes de la etiqueta del expositor ni del tamaño impreso en un pedido antiguo. Los dos modelos de un marco de «24 x 36» que hay en tus tiendas pueden tener labios distintos, y una caja de luz reformada el año pasado puede admitir una película de otro tamaño que la original. Una auditoría puntual cuesta unas horas por local. Una reimpresión por falta de ajuste en toda la cadena suele costar más.

1. **Asigna un ID a cada expositor.** Da a cada unidad física un ID que combine local, pared o zona y tipo de expositor. Por ejemplo, STORE-014 / ENTRY / SNAP-A. Las fotos van en el mismo registro.
2. **Mide el espacio del inserto, no el marco exterior.** Abre el marco o la caja. En los marcos clic, mide la placa trasera. En las cajas de luz, mide el carril de la película o la zona de tensado.

En los caballetes y los carteles tipo A, mide el panel o la ranura.

3. **Mide la ventana visible.** Cierra el marco y mide la abertura de borde a borde. La mitad de la diferencia entre el inserto y la ventana, en cada eje, es lo que solapa el labio por lado.
4. **Mide tres veces por eje.** Toma lecturas arriba, en el centro y abajo para el ancho, y a la izquierda, en el centro y a la derecha para el alto. Una dispersión superior a unos 1/16 in indica un expositor torcido o fuera de escuadra. Márcalo, porque ninguna tolerancia de impresión puede corregirlo.
5. **Registra la orientación y las unidades.** Escribe siempre primero el ancho, indica si es vertical u horizontal y anota tanto pulgadas como milímetros. Esto importa sobre todo cuando los expositores proceden de proveedores con estándar métrico.
6. **Anota la limitación de profundidad.** Si un canal solo admite una hoja fina, un tablero montado no cabrá aunque las dimensiones de la cara coincidan.

Una hoja de cálculo compartida con una fila por expositor funciona bien. Usa estas columnas: ID, tipo, ancho x alto del inserto, ancho x alto de la ventana, labio por lado, orientación, límite de profundidad, iluminación (frontal o retroiluminada) y enlace a la foto. Una vez cargados los datos, ordénalos por tamaño de inserto y lo normal es que veas que 40 expositores «distintos» se reducen a cuatro o cinco familias de tamaños reales.



## Agrupar los tamaños por relación de aspecto, no por nombre

La forma más rápida de reducir las versiones del diseño es agrupar los expositores por proporción. Los pósters con la misma relación de aspecto pueden compartir un único archivo maestro que simplemente se escala. Los que tienen proporciones distintas necesitan su propia maquetación, o el diseño se recorta. La tabla siguiente recoge formatos habituales de EE. UU. e ISO con sus equivalentes métricos exactos.

| <b>Formato (ancho × alto)</b>         | <b>Métrico (mm)</b>    | <b>Relación de aspecto</b> | <b>Comparte archivo maestro con</b>                          |
|---------------------------------------|------------------------|----------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 11 × 17 in (ANSI B / tabloide)        | 279,4 × 431,8          | 1 : 1.545                  | Sin formato vecino común; se crea por separado               |
| 12 × 18 in                            | 304,8 × 457,2          | 2 : 3                      | 24 × 36 in a una escala del 50 %                             |
| 16 × 20 in                            | 406,4 × 508,0          | 4 : 5                      | 8 × 10 in a una escala del 50 %                              |
| 18 × 24 in                            | 457,2 × 609,6          | 3 : 4                      | No hay tamaños 2:3; necesita su propia maquetación           |
| 22 × 28 in                            | 558,8 × 711,2          | 11 : 14                    | Cercano a 4:5, pero no idéntico                              |
| 24 × 36 in                            | 609,6 × 914,4          | 2 : 3                      | 12 × 18 in al 200 %                                          |
| 27 × 40 in (cartel de cine de 1 hoja) | 685,8 × 1016,0         | 1 : 1.481                  | Cercano a 2:3, pero recorta unos 0,6 in por lado al forzarlo |
| A1 / A0 (ISO 216)                     | 594 × 841 / 841 × 1189 | 1 : 1.414                  | Cada tamaño A se escala a cualquier otro                     |

El coste de recorte al forzar una proporción es fácil de calcular. Si se ajusta un diseño con proporción 2:3 a un marco de 18 × 24 in (3:4) igualando el ancho, el diseño se escala a 18 × 27 in. Eso significa que hay que recortar 3 in, es decir, el 11 % del alto. A menos que la maquetación se haya diseñado con ese margen, se perderá un titular o una línea legal. Si tu auditoría muestra expositores de 3:4 y de 2:3, presupuesta dos maquetaciones desde el principio en lugar de descubrir el problema en la prueba.

Las carteras internacionales añaden otra trampa. Los tamaños ISO de la serie A mantienen una proporción de 1 : 1,414, mientras que los formatos de EE. UU. no. Un marco A1 y otro de 24 × 36 in tienen aproximadamente el mismo tamaño, pero necesitan archivos distintos. Anota la familia de estándar junto a cada ID de expositor durante la auditoría.

## Redacta una especificación de impresión de pósteres que el proveedor no pueda malinterpretar

Las quejas en las reseñas públicas de servicios de pósteres en línea siguen un patrón. Un comprador pide una impresión de 10 × 15 in para un marco especial y recibe una hoja con 1 in de borde a la izquierda y ninguno a la derecha. Otro recibe una impresión de 20 × 30 in con bordes torcidos y desiguales. Cuando se les reclama, los vendedores suelen remitirse a un «margen de error» en sus condiciones. Una tienda en línea muy utilizada cita una tolerancia de corte manual de aproximadamente 1/4 in. Si tu pedido nunca indicó una tolerancia, se aplica la que el proveedor tiene por defecto, y esa puede ser más amplia de lo que admite tu marco.

Los compradores públicos de impresión resolvieron esto hace décadas incluyendo atributos medibles y tolerancias en los contratos. El Quality Assurance Through Attributes Program de la Oficina de Publicaciones del Gobierno de EE. UU. fija las tolerancias de corte y de registro por nivel de calidad en lugar de por criterio subjetivo ([GPO QATAP<sup>\[3\]</sup>](#)). Los compradores comerciales pueden aprovechar la misma lógica. Una especificación completa para una familia de tamaños podría ser así:

| <b>Campo</b>                           | <b>Ejemplo de entrada (orientativo; define tus propios valores)</b> |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Familia de tamaños / ID de expositores | SF-01: marcos clic SNAP-A, SNAP-B (32 locales)                      |
| Tamaño de corte final, ancho × alto    | 24,000 × 36,000 in (609,6 × 914,4 mm), vertical                     |

| <b>Campo</b>                          | <b>Ejemplo de entrada (orientativo; define tus propios valores)</b>                                        |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Sangrado                              | 0,125 in (3,175 mm) por lado; área del archivo de 24,25 × 36,25 in                                         |
| Ventana visible medida                | De la auditoría, p. ej. 23,25 × 35,25 in (labio de 0,375 in por lado)                                      |
| Zona segura para el contenido crítico | Dentro de la ventana visible, más un margen adicional que tú elijas                                        |
| Tolerancia de corte                   | p. ej. ±1/16 in (±1,6 mm) en cada dimensión                                                                |
| Escuadrado                            | p. ej. las diagonales no difieren en más de 1/8 in (una hoja de 24 × 36 in tiene una diagonal de 43,27 in) |
| Borde / sangrado total                | Sangrado total, sin borde blanco en ningún lado                                                            |
| Estándar de archivo                   | PDF/X con las cajas de corte y de sangrado definidas                                                       |

La línea del estándar de archivo importa más de lo que parece. PDF/X, publicado como la serie ISO 15930, es un subconjunto estricto de PDF pensado para un intercambio de impresión fiable. Permite que el propio archivo lleve la caja de corte y la caja de sangrado, de modo que el cortador no tenga que adivinar dónde está el borde ([Resumen de los estándares PDF/X<sup>\[4\]</sup>](#)). El comité de tecnología gráfica de ISO también publica orientaciones sobre cómo encajan los estándares de archivos, color y control de procesos en un flujo de producción ([Directrices ISO/TC 130<sup>\[5\]</sup>](#)). Para la resolución, el modo de color y la aprobación de pruebas, consulta la sección de aprobación del diseño de nuestra página de [impresión personalizada de pósteres](#), en lugar de repetirla aquí.

Los despliegues en varios locales conllevan un riesgo más. Cada familia de tamaños puede producirse en equipos distintos o reimprimirse con meses de diferencia. Si el mismo color de marca debe verse igual en una tarjeta de mostrador de 12 × 18 in y en un póster de pared de 24 × 36 in, pregunta si el impresor calibra según un método común de balance de grises como Idealliance G7, que busca la similitud visual entre procesos de impresión ([Idealliance G7<sup>\[6\]</sup>](#)).

## Cómo afectan las dimensiones no estándar al rendimiento del pliego y al coste unitario

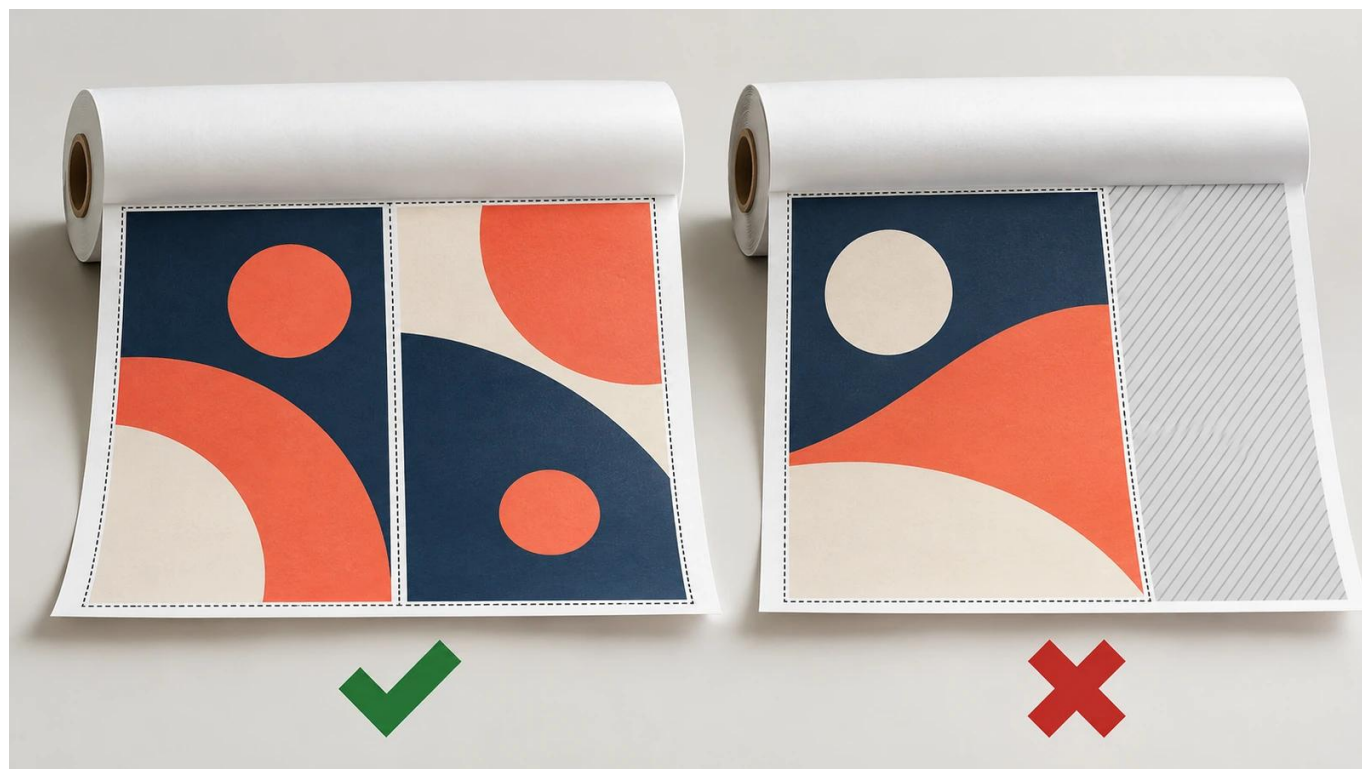
Los pósteres de gran formato se imprimen en bobinas o pliegos de ancho fijo y después se cortan. Cuántos pósteres caben a lo ancho del soporte y cuánto sobra determina el coste de material por pieza. Los soportes de inyección de tinta de gran formato siguen diversificándose en sustratos y anchos ([informe sobre soportes de inyección de tinta de gran formato<sup>\[7\]</sup>](#)), así que pregunta siempre al impresor qué ancho utiliza para tu material. El ejemplo práctico siguiente supone una bobina de 54 in y no tiene en cuenta los márgenes laterales de la máquina, que en la práctica reducen aún más el ancho útil.

| <b>Tamaño de corte (ancho × alto)</b> | <b>Con sangrado de 0,125 in</b> | <b>Mejor distribución en bobina de 54 in</b> | <b>Ancho sin usar</b> |
|---------------------------------------|---------------------------------|----------------------------------------------|-----------------------|
| 24 × 36 in                            | 24,25 × 36,25 in                | 2 a lo ancho (48,5 in)                       | 5,5 in (10,2 %)       |
| 26 × 38 in (personalizado)            | 26,25 × 38,25 in                | 2 a lo ancho (52,5 in)                       | 1,5 in (2,8 %)        |
| 28 × 40 in (personalizado)            | 28,25 × 40,25 in                | 1 a lo ancho, girado (40,25 in)              | 13,75 in (25,5 %)     |

De esta tabla se extraen dos lecciones. Primera: un tamaño personalizado no es automáticamente más caro. El póster de 26 × 38 in de este ejemplo desperdicia menos soporte que el «estándar» de 24 × 36 in. Segunda: los aumentos pequeños pueden caer por un precipicio. Pasar de 26 to 28 in de ancho reduce la distribución de dos pósteres a uno a lo ancho, con lo que casi se duplica la longitud de soporte usada por póster. Si tu auditoría muestra un expositor que necesita 28 × 40 in, conviene

comprobar si su ventana visible admitiría 26,5 in en su lugar antes de cerrar la especificación.

El rendimiento es solo una partida del coste unitario. Cada familia de tamaños adicional suma su propia versión de archivo, prueba, preparación de corte y recuento de embalaje. Un despliegue con tres familias de tamaños suele ser más sencillo de producir y revisar que uno con nueve, aunque algunos expositores acaben con un diseño visible algo menor. Para ver cómo afecta a tu pedido una combinación concreta de tamaños, envía la lista de expositores con una solicitud de presupuesto a través de nuestra página de [impresión de pósteres para comercio y eventos](#) . Te diremos cómo encaja cada tamaño en lugar de dar una tarifa fija a ciegas.



## Comparativa expositor por expositor

Cada tipo de equipamiento relaciona de forma distinta el corte, el inserto y el área visible. Usa esta tabla durante la auditoría para saber qué medir y de qué fallo protegerte.

| Expositor                                               | Qué fija el tamaño del póster                                            | Área visible frente a corte                  | Qué medir                                                            | Fallo típico                                   |
|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Marco clic (aluminio, perfil con bisagra)               | Placa trasera; el póster suele coincidir con el tamaño nominal del marco | Menor por el labio del perfil en los 4 lados | Ancho x alto de la placa, ancho x alto de la ventana, labio por lado | Titular o logotipo oculto bajo el labio        |
| Vitrina para pósteres con cierre / expositor con cierre | Canal o bandeja interior                                                 | Menor por el borde de la vitrina             | Ancho x alto del canal, límite de profundidad, ventana               | Tablero montado demasiado grueso para el canal |

| <b>Expositor</b>                            | <b>Qué fija el tamaño del póster</b>              | <b>Área visible frente a corte</b>                                      | <b>Qué medir</b>                                           | <b>Fallo típico</b>                                                                                |
|---------------------------------------------|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Caja de luz (retroiluminada)                | Carril de la película, marco o sistema de tensado | Varía; a menudo menor que el gráfico                                    | Ancho x alto del gráfico, ventana, tamaño del panel de luz | Huecos en los bordes por los que se cuela luz, retroiluminación desigual con un soporte inadecuado |
| Cartel tipo A / cartel de acera             | Panel de inserto o ranura de inserción            | Cercano al inserto, menos un borde estrecho                             | Ancho x alto de la ranura, sentido de inserción            | Archivo vertical para una ranura horizontal                                                        |
| Caballete de evento / soporte para pósteres | Ancho de la repisa y altura de las pinzas         | Póster visible completo, pero la repisa puede ocultar el borde inferior | Fondo de la repisa, posición de las pinzas                 | Texto del pie oculto tras la repisa                                                                |
| Escaparate (tras el cristal)                | Superficie del cristal y montantes                | Definida por el acristalamiento, no por un marco                        | Ancho x alto del cristal entre montantes                   | Póster más ancho que el cristal                                                                    |

Las cajas de luz requieren un cuidado extra porque el gráfico se ve por luz transmitida y los desvanecimientos o cambios de color se aprecian con más claridad. ISO está desarrollando una parte específica de su serie sobre durabilidad de impresiones comerciales, ISO 21139-22, para cubrir la estabilidad a la luz de los expositores retroiluminados ([ISO 21139-22<sup>\[8\]</sup>](#)). Para el trabajo con dimensiones, la regla práctica es juzgar una prueba retroiluminada en la propia caja, porque el borde del panel de luz puede quedar dentro de la ventana visible. Las opciones de soporte y respaldo para cada expositor se tratan en la sección de superficies de nuestra página de [impresión personalizada de pósteres](#).

El equipamiento para eventos suele proceder del recinto y no de tu propio stock. Pide la ficha de equipamiento del recinto antes de cerrar los archivos. Los servicios de impresión de campus y congresos también suelen publicar sus anchos máximos y sus normas de envío, como hacen instalaciones universitarias como las de Caltech ([orientaciones universitarias sobre impresión de pósteres<sup>\[9\]</sup>](#)). Si los pósteres van a viajar entre eventos, algunas universidades imprimen ya pósteres académicos en tela reciclada que se dobla en lugar de enrollarse ([pósteres de tela reciclada de Yale<sup>\[10\]</sup>](#)). La tela puede estirarse ligeramente, así que especifica la tolerancia sobre el tamaño medido cuando está colgada, no cuando está extendida en plano.



## Preguntas frecuentes

### **Pregunta frecuente: ¿Cuál es la diferencia entre el tamaño de corte y el área visible?**

El tamaño de corte es la hoja final una vez cortada. El área visible es lo que queda a la vista cuando el labio, el borde o la repisa del expositor cubren los bordes. En un marco clic con labio, un póster de 24 × 36 in puede mostrar solo unos 23,25 × 35,25 in si el labio es de 0,375 in por lado. Mide tus propios marcos, porque el ancho del labio varía según el modelo. Mantén todo el contenido crítico dentro del área visible.

### **Pregunta frecuente: ¿Cuánto sangrado debo añadir a los pósteres enmarcados?**

La convención habitual es de 0,125 in (3,175 mm) por lado, de modo que el área del archivo es 0,25 in mayor que el tamaño de corte en cada dirección. El sangrado protege frente a pequeños desplazamientos del corte. No sustituye a la zona segura, que en los expositores enmarcados la fija la ventana visible y no el borde de corte.

### **Pregunta frecuente: ¿Puede un solo archivo servir para expositores de 18 × 24 in y de 24 × 36 in?**

No sin recortar. 18 × 24 in tiene una proporción de 3:4 y 24 × 36 in es 2:3. Al escalar un diseño de 24 × 36 in a 18 in de ancho, su alto pasa a ser de 27 in, así que hay que recortar 3 in. Crea una maqueta por proporción y escala dentro de cada proporción. Un póster de 12 × 18 in, por ejemplo, es el archivo de 24 × 36 in al 50 %.

### **Pregunta frecuente: ¿Son intercambiables los tamaños ISO de la serie A con los tamaños de póster de EE. UU.?**

No. Las hojas de la serie A mantienen una proporción de 1 : 1,414, definida en ISO 216. A1 es 594 × 841 mm y A0 es 841 × 1189 mm. Los tamaños de EE. UU., como 24 × 36 in (609,6 × 914,4 mm), usan proporciones distintas. Los expositores adquiridos en mercados métricos necesitan su propia

familia de tamaños en tu ficha de especificaciones.

### **Pregunta frecuente: ¿Cuán ajustada debe ser la tolerancia que especifique?**

Parte del expositor, no de la costumbre. Compara el espacio del inserto del marco con el tamaño de corte del póster. Si un canal deja solo 1/16 in de holgura, la tolerancia de corte debe ser más estricta que eso, y además conviene fijar un límite de escuadrado por diagonal. Escribe los valores en el pedido, porque de lo contrario se aplican las condiciones por defecto del impresor. Pregunta a tu proveedor qué tolerancia mantiene su método de corte antes de comprometerte.

### **Pregunta frecuente: ¿Un tamaño personalizado cuesta más que uno estándar?**

No necesariamente. El coste depende mucho de cómo encaja el tamaño en el soporte de la impresora. En el ejemplo de la bobina de 54 in de más arriba, un póster personalizado de 26 × 38 in desperdicia menos ancho que uno estándar de 24 × 36 in. El factor más importante suele ser el número de familias de tamaños, ya que cada una añade archivos, pruebas y preparaciones de corte. Envía tu lista de expositores con una [solicitud de presupuesto](#) para obtener una comparación exacta.

## **Ideas clave**

- **Las especificaciones de tamaño independientes del proveedor te protegen cuando cambias o añades impresores** — unas 50,473 US empresas de impresión de EE. UU. en 2026 ([Fuente](#))
- **La impresión de marca en varias sedes crece, y con ella los errores de especificación** — mercado estadounidense de impresión personalizada de USD 6,10 mil millones; año y CAGR proyectada: 2023, 10,5 % ([Fuente](#))
- **Redacta las tolerancias de corte como atributos medibles, como hacen los compradores públicos** — Publicación GPO 310,1 (QATAP) ([Fuente](#))
- **Haz que el archivo lleve las cajas de corte y de sangrado para que el cortador no tenga que adivinar** — serie ISO 15930 (PDF/X) ([Fuente](#))
- **Un cambio de tamaño de 2 pulgadas puede reducir a la mitad el rendimiento en la misma bobina** — 2 a lo ancho frente a 1 a lo ancho en una bobina de 54 in ([Fuente](#))
- **Juzga los pósteres retroiluminados en la propia caja, donde más se notan el desvanecimiento y los bordes** — ISO 21139-22 sobre la estabilidad a la luz de los expositores retroiluminados ([Fuente](#))

## **Conclusión**

Los problemas de ajuste rara vez se deben solo a una mala impresión. Surgen de un tamaño que significaba una cosa para el comprador, otra para el diseñador y una tercera para el expositor. Audita el equipamiento y agrúpalo por relación de aspecto. Redacta una especificación por familia de tamaños con corte, sangrado, ventana visible, tolerancia y escuadrado, y comprueba el encaje antes de cerrar las dimensiones. Así, un parque de expositores desordenado se convierte en una ficha técnica breve que sobrevive a nuevas tiendas, nuevas campañas y nuevos proveedores. Cuando tengas preparada la lista de expositores, compártela a través de nuestra página de [impresión personalizada de pósteres](#), y asignaremos a cada familia de tamaños un plan de producción.

## Referencias

1. IBISWorld, «Printing in the US — Industry Analysis» (2026): tamaño del mercado \$79.4bn, 50,473 empresas. <https://www.ibisworld.com/united-states/industry/printing/433/> ↵
2. Grand View Research, «U.S. Custom Printing Market Size | Industry Report, 2030» (2024): USD 6,10 mil millones en 2023, CAGR 10,5 % 2024-2030. <https://www.grandviewresearch.com/industry-analysis/us-custom-printing-market-report> ↵
3. U.S. Government Publishing Office, «Quality Assurance Through Attributes Program (QATAP)», publicación GPO 310,1 (rev. 09-19). <https://www.gpo.gov/docs/default-source/forms-and-standards-files-for-vendors/qatap-rev-09-19.pdf> ↵
4. PDF Association, «PDF Standards» (resumen de ISO 15930 / PDF/X). <https://pdfa.org/pdf-standards/> ↵
5. ISO/TC 130 Graphic Technology, «Guidelines for using print production standards» v1.0 (2019). [committee.iso.org — directrices de TC 130 \(PDF\)](https://committee.iso.org/directrices-de-TC-130) ↵
6. Idealliance, «What is G7?» <https://connect.idealliance.org/g7/about/whatisg7> ↵
7. PRINTING United Alliance / WhatTheyThink, «Innovations in Wide-Format Inkjet Media». [printing.org — soportes de inyección de tinta de gran formato \(PDF\)](https://printing.org/soportes-de-inyeccion-de-tinta-de-gran-formato) ↵
8. ISO, ISO/DIS 21139-22, permanencia y durabilidad de las impresiones comerciales — estabilidad a la luz de los expositores retroiluminados. [iso.org — ISO 21139-22](https://iso.org/ISO-21139-22) ↵
9. California Institute of Technology GIS Lab, «Poster Printing Information». [https://gislab.caltech.edu/documents/20483/Poster\\_Printing\\_Information.pdf](https://gislab.caltech.edu/documents/20483/Poster_Printing_Information.pdf) ↵
10. Yale Sustainability, «New recycled fabric poster printing goes green at Yale». <https://sustainability.yale.edu/news/new-recycled-fabric-poster-printing-goes-green-yale> ↵

---

octubre 21, 2026