

GRAFMETAL

grafmetal.com
grafmetal@grafmetal.com

Manual de utilizare al fluidului GRAFMETAL pentru marcarea metalelor cu laser cu diodă (versiunea 1.1)

Manualul de utilizare a fost tradus automat. Ne cerem scuze pentru neplăcerile create.

Domeniu de aplicare

Lichidul pentru marcarea metalelor cu laser cu diodă este destinat marcării metalelor cu lasere cu diodă care emit lumină albastră.

Manual

1. Amestecați bine lichidul. Dacă este prea gros, diluați-l cu alcool. Alternativ, puteți folosi apă în acest scop, dar acest lucru va prelungi timpul necesar pentru uscare.
2. Imediat după amestecare, aplicați un strat uniform și subțire de lichid pe suprafața obiectului metalic cu o spatulă sau o perie tare. Așteptați minimum 10 minute pentru uscare.
3. Acordați atenție siguranței atunci când lucrați cu laserul și ardeți modelul dorit cu un laser cu diodă.
4. Clătiți sau ștergeți pasta nearsă.

Parametri exemplificativi: laser cu diodă albastră (aprox. 450 nm) cu putere optică de 5 W, putere 100% (static M3), viteză 600 mm/min.

Observații suplimentare: Dacă aderența este prea slabă, creșteți puterea și/sau reduceți viteza. Dacă stratul nu este uniform, diluați fluidul. Obiectele metalice cu o conductivitate termică mai mare (de exemplu, metale precum cupru, alamă sau aluminiu sau obiecte cu o grosime mai mare) trebuie prelucrate la o viteză mai mică și o putere mai mare. Modelul ars cu laser poate fi spălat cu acetonă. Dacă stratul este complet ars în zonele iradiate cu laser, în timp ce stratul pare să fie întărit în zonele înconjurătoare, atunci metalul s-a supraîncălzit și este necesar să se reducă puterea laserului. Randament de până la 5 m²/L.

Observații generale

1. **Este necesar să amestecați produsul înainte de fiecare utilizare.**
2. Înainte de a începe lucrul cu un obiect metalic final, se recomandă efectuarea de teste pe același material.
3. Dacă aderența stratului după tratarea cu laser și curățare este prea slabă (de exemplu, uneori în cazul obiectelor din aluminiu, cupru, cromate sau materiale similare), se recomandă degresarea suprafeței prin frecarea puternică a metalului înainte de depunerea fluidului cu o cârpă îmbibată cu alcool, acetonă sau un solvent similar, având grijă să nu zgâriați suprafața metalică. Dacă acest lucru nu ajută, se recomandă reducerea vitezei laserului. Dacă nici acest lucru nu ajută, se recomandă curățarea suprafeței metalului cu șmirghel.

GRAFMETAL

FLUID PENTRU MARCAREA METALELOR CU LASER CU DIODĂ

4. Capacul laserului trebuie să fie închis pe toată durata de funcționare a dispozitivului. Metalele reflectă lumina laserului, ceea ce, atunci când capacul este deschis, poate duce la afectarea sănătății, arsuri sau pierderea vederii. Dacă laserul nu este echipat cu un capac, atunci este necesar să se ia măsuri de siguranță adecvate.
5. Verificați în mod repetat dacă optica laserului este curată.

Observații privind crearea de imagini pentru marcarea directă a fotografiilor fără software dedicat

Crearea de imagini pe metale în timpul procesului de marcarea pe baza fotografiilor poate necesita efectuarea unei serii de încercări. Dacă software-ul laser nu vă permite să pregătiți un fișier adecvat, se recomandă să procesați fotografia cu instrumente precum <https://www.imag-r.com/> sau să transformați fotografia în alb-negru (dar nu în nuanțe de gri) cu programe de procesare grafică.

AVERTISMENTE APLICABILE ÎNAINTE DE PROCESAREA CU LASER. DUPĂ ARDEREA ȘI CLĂTIREA STRATURILOR, ACESTEA SUNT SIGURE. H225 Lichid și vapori foarte inflamabili. H302 Nociv în caz de înghițire. H319 Iritant pentru ochi. H336 Poate provoca somnolență sau amețeli. P210 A se păstra departe de căldură, suprafețe fierbinți, scântei, flăcări deschise și alte surse de aprindere. Nu fumați. P261 P261: Evitați inhalarea vaporilor. P305+P351+P338 ÎN CAZ DE CONTACT CU OCHII: Clătiți cu atenție cu apă timp de câteva minute. Scoateți lentilele de contact, dacă este cazul și dacă pot fi îndepărtate cu ușurință. Continuați să clătiți. Conține: alcool izopropilic.



PRODUSUL ESTE DESTINAT EXCLUSIV UTILIZĂRII PROFESIONALE. PRODUCĂTORUL NU ESTE RESPONSABIL PENTRU UTILIZAREA INCORECTĂ A ACESTUIA.

Producător: KARWYS Piołunowa 43 81-589 Gdynia Polonia, Uniunea Europeană Număr de identificare fiscală: PL9581590886	Informații de contact: grafmetal@grafmetal.com +48 575 737 991
---	---

GRAFMETAL
FLUID PENTRU MARCAREA METALELOR CU LASER CU DIODĂ