

GRAFMETAL

grafmetal.com
grafmetal@grafmetal.com

Pokyny se překládají automaticky, omlouváme se za případné nepříjemnosti.

Návod k použití přípravku pro značení diodovým laserem GRAFMETAL (verze 1.1)

Rozsah použití

Složení diodového laserového značení kovů je určeno pro značení kovů pomocí diodových laserů vyzařujících modré světlo.

Způsob použití:

1. Přípravek velmi důkladně promíchejte. Pokud je příliš hustý, zřed'te jej alkoholem. Případně jej můžete naředit vodou, ale tím se výrazně prodlouží doba schnutí.
2. Ihned po smíchání naneste rovnoměrnou a tenkou vrstvu přípravku na povrch kovového předmětu pomocí špachtle nebo tvrdého štětce. Na zaschnutí nechte minimálně 10 minut.
3. Zajistěte bezpečnost laseru a vypalte vzor diodovým laserem.
- 4) Nevypálenou pastu opláchněte nebo setřete.

Příklad parametrů: Modrý diodový laser (cca 450 nm) s optickým výkonem 5 W, 100% výkon (statický M3), rychlost 600 mm/min.

Další poznámky: Pokud je adheze příliš slabá, zvýšte výkon a/nebo snižte rychlost. Pokud je povlak nerovnoměrný, přípravek nařed'te. Kovové předměty s vyšší tepelnou vodivostí (např. nezelezné kovy nebo silnější předměty) by se měly zpracovávat při nízkých rychlostech a vysokých výkonech. Laserem vypálený vzor lze smýt acetonem. Pokud je vrstva v místě laseru téměř úplně spálená a vedle ní ztvrdla, kov se přehřál a je třeba snížit výkon laseru. Výtěžnost až 5 m²/l.

Obecné připomínky

1. Před každým použitím výrobek promíchejte.

2. Před opracováním cílového kovového předmětu je vhodné provést zkoušky na stejném materiálu.
3. Pokud je přilnavost vrstvy po laserování a čištění příliš slabá (např. někdy v případě hliníku, mědi, chromovaných předmětů nebo podobných materiálů), doporučuje se před aplikací povrch odmastit intenzivním třením kovu hadříkem napuštěným alkoholem, acetonem nebo podobným rozpouštědlem, přičemž je třeba dávat pozor, aby nedošlo k poškrábání kovového povrchu. Pokud to nepomůže, doporučuje se zpomalit běh laseru. Pokud ani to nepomůže, doporučuje se očistit kovový povrch smirkovým papírem.
4. Kryt laseru by měl být po celou dobu provozu jednotky zavřený. Kovy odrážejí laserové světlo, takže pokud je kryt otevřený, může dojít k poškození zdraví, popálení nebo ztrátě zraku. Pokud laser není vybaven krytem, je nezbytné, aby byla zavedena vhodná ochranná opatření.
5. Pravidelně kontrolujte čistotu optiky laseru.

Poznámky k vytváření obrázků z fotografií bez specializovaného softwaru

Vytvoření značených obrazů na kovech z fotografií může vyžadovat řadu pokusů. Pokud váš laserový software neumožňuje připravit vhodný soubor, doporučujeme zpracovat fotografii pomocí nástrojů,

GRAFMETAL

PŘÍPRAVA PRO ZNAČENÍ KOVŮ DIODOVÝM LASEREM

jako je například software <https://www.imag-r.com/> nebo Autolaser, nebo převést fotografii do černobílé (ale ne do odstínů šedi) pomocí softwaru pro zpracování grafiky.

PŘED STŘELBOU PLATÍ VAROVÁNÍ. PO VYPÁLENÍ A OPLÁCHNUTÍ JSOU VRSTVY BEZPEČNÉ. H225 Vysoce hořlavá kapalina a páry. H302 Zdraví škodlivý při požití. H319 Dráždí oči. H336 Může způsobit ospalost nebo závratě. P210 Uchovávejte mimo dosah tepla, horkých povrchů, zdrojů zapálení, otevřeného ohně a jiných zdrojů vznícení. Nekuřte. P261 Nevdechujte výpary rozprašované kapaliny. P305+P351+P338 PŘI ZASAŽENÍ OČÍ: Opatrně několik minut vyplachujte vodou. Vyjměte kontaktní čočky, pokud jsou přítomny a lze je snadno odstranit. Pokračujte ve vyplachování. Obsahuje: Isopropanol.



VÝROBEK JE VHODNÝ POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ. VÝROBCE NENESE ODPOVĚDNOST ZA JEHO NESPRÁVNÉ POUŽITÍ.

Výrobce: KARWYS Piołunowa 43 81-589 Gdynia Polsko NIP: PL9581590886	Kontaktní údaje: grafmetal@grafmetal.com +48 575 737 991
--	--

GRAFMETAL
PŘÍPRAVA PRO ZNAČENÍ KOVŮ DIODOVÝM LASEREM