



INSTRUKCJA STOSOWANIA AEROZOLU ENDURAMARK

Enduramark to gotowy preparat do bezpośredniego użycia наносzony w formie aerozolu, tworzy trwałe i ciemne znaki na metalach. Zapewnia łatwe i równomierne rozłożenie na powierzchni materiału oraz krótki czas schnięcia. Środek przeznaczony do trwałego znakowania metali niepowlekanym laserem CO₂. Można go stosować na wielu podłożach takich jak np. stal nierdzewna, mosiądz, aluminium, tytan, cynk, złoto, nikiel i wielu innych.

NAKŁADANIE: Przed użyciem należy zapoznać się z treścią załączonych informacji. Należy mocno potrząsać puszką przez około jedną minutę. Rekomendowane jest wcześniejsze sprawdzenie preparatu na małej powierzchni. Najlepszy rezultat osiąga się w zakresie temperatury aerozolu (pojemnika) 21°C - 32°C. Podłoże musi być wyczyszczone i wolne od tłuszczu, rdzy, brudu i wosku. Pojemnik unieść około 30-45cm nad podłożem. Ważną kwestią jest aby środek był nakładany równomiernie cienką powłoką, wykonując ruch z jednej strony na drugą. Nakładanie preparatu może wymagać doświadczenia dla uzyskania prawidłowej grubości powłoki 0,05mm. Jeżeli powłoka będzie zbyt gruba, potrzebna będzie większa moc lasera aby nanieść znaki, a rozdzielczość obrazu zmniejszy się.

SUSZENIE: Ważne jest, aby umożliwić produktowi **Enduramark** na całkowite wyschnięcie. Proces schnięcia zajmuje około 5 minut. Można go skrócić przy użyciu suszarki do włosów, opalarki lub promiennika.

ZNAKOWANIE: Etap ten wymaga przeprowadzenia kilku prób, aby zoptymalizować ustawienia lasera względem danego materiału. Należy pamiętać, że każdy laser reaguje w inny sposób, w zależności od podłoża, mocy, szybkości pracy, soczewek i innych czynników. Bardziej miękkie materiały takie jak aluminium, miedź i mosiądz mogą wymagać większej mocy i mniejszych szybkości, by uzyskać trwały znak. Zaleca się użycie lasera gazowego CO₂ z tubą metalową lub szklaną o mocy co najmniej 30W, jednak dobre wyniki można uzyskać również przy użyciu laserów o mniejszej mocy.

UWAGA!

Preparat nie działa z metalami powlekanymi i lakierowanymi oraz srebrem.

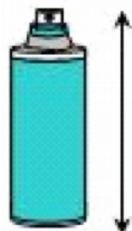
Laser CO ₂ GCC Spirit LS	40 W	40 W
Prędkość maks. silników servo 200cm/sek.	Stal nierdzewna	Aluminium
Moc	95%	95%
Szybkość	45%	15%
DPI	600	600

CZYSZCZENIE: Oznakowany materiał czyścimy wodą lub mokrym ręcznikiem. Po użyciu należy dyszę puszkę z aerozolem wyczyścić obracając puszkę do góry dnem i rozpylić środek do momentu, aż mgła stanie się przejrzysta. Nadmiar preparatu na dyszy należy usunąć wodą. Drugim sposobem oczyszczenia jest rozłączenie dyszy z pojemnikiem, przedmuchiwanie sprężonym powietrzem kanału wylotowego dyszy i ponowne połączenie z pojemnikiem. Czyszczenie wykonujemy natychmiast po użyciu preparatu aby uniknąć zapchania dyszy.

CZYSZCZENIE DYSZY

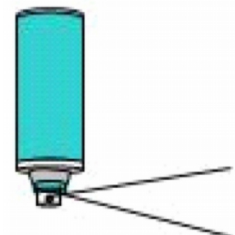
PRZED ROZPYLNIEM

Potrząsać przez 60 sekund, aby nanieść równomierną i cienką powłokę na powierzchnię.



PO ROZPYLENIU

Odwrócić puszkę i nacisnąć dyszę na kilka sekund, by usunąć preparat z zaworu



Plotery laserowe • Znakowarki laserowe • Plotery tnące • Plotery frezujące
Plotery termiczne • Drukarki UV • Materiały grawerskie • Akcesoria do ploterów

e-mail: biuro@grawcom.pl, www.grawcom.pl, www.zakupygrawcom.pl
ul. Syrenki 14, 05-500 Piaseczno, telefon: 22 7502611, 22 7502612