

Tekniskt datablad



Revision 1.0 010919

Lösningar för LMM-6000 Aerosol



LMM-6000 är vårt lasermärkningsmaterial för metaller. **LMM-6000** är etanolbaserad vilket möjliggör en snabb torktid. Den kan användas på en mängd olika obehandlade metallunderlag, bland annat rostfritt stål, mässing, aluminium, titan, koppar, nickel och liknande. Om metallen har en lackad yta, **fungerar inte LMM-6000**.

Att använda LMM-6000:

LMM-6000 är redo att användas i sprayform. **VIKTIGT! Skaka burken väl innan användning. Låt kulan på insidan skaka runt i minst 2 minuter. En sprayburk som inte har skakats tillräckligt kan resultera i att munstycket fräser och att materialet täpper igen munstycket.** För bästa resultat; använd när sprayen är mellan 21,1 °C och 32,2°C.

Applicering:

Rengör metallens yta så den är ren ifrån alla typer av oljor eller smörjmedel. Håll burken ungefär 20 – 30 cm ifrån ytan du ska spraya. Tryck in ventilen helt när du sprayar. Applicera ett tunt lager **LMM-6000** på metallen och försök få det jämnt. Försök spraya lätt över området genom att svepa över två gånger. Om sprayen appliceras för tjockt kommer det krävas mer kraft att lasermärka. Det är viktigt att LMM-6000 appliceras jämnt och tunt. Det kan behövas övning innan du uppnår rätt resultat och täckning. Efter användning bör munstycket rengöras genom att vända burken uppochner och spraya tills strålen är helt genomskinlig. Allt överskottsmaterial på munstycket tvättas bort med vatten. **Vi rekommenderar att alla CerMark LMM-produkter används i ett välventilerat utrymme eller spraybås avsett för att suga bort luft från användaren.**

Torkning:

Det är viktigt att LMM-6000 tillåts torka ordentligt. Produkten lufttorkar på ungefär två minuter. Torkprocessen kan snabbas på om du använder en ugn, hårfön eller värmelampa.

Märkning på rostfritt stål eller andra metaller:

Det här steget kan kräva några försök för att optimera din laser med ett särskilt material. Tänk på att alla lasermaskiner reagerar olika beroende på materialet, typ av laser, laserns styrka, punktstorlek och andra faktorer:

	25 Watt	35 Watt	50 Watt
Styrka	100%	100%	100%
Hastighet	10%	15%	20-30%
DPI/PPI	500/500	500/500	500/500

Märkning på aluminium & mässing:

Mjukare metaller kräver med kraft eller långsammare hastigheter för att erhålla ett permanent märke. Vi rekommenderar minst en 50 Watt CO₂ laser för sådana metaller.

	<u>Mässing</u>			<u>Aluminium</u>		
	25 Watt	35 Watt	50 Watt	25 Watt	35 Watt	50 Watt
Styrka	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Hastighet	2%	4%	6%	4%	7%	10%
DPI/PPI	500/500	500/500	500/500	500/500	500/500	500/500

Ytterligare testnät (CO₂) liknande testning kan också anpassas för solid state-system

- Att ställa in lasereffekten till 100% eller 90% är valfritt för lasersystem över 75 Watt.
- Lasra sedan in testmärkningarna i olika hastigheter bredvid varandra.
- Skrubba test-märkningarna med Scotch-brite svamp för att verifiera hållfastheten.
- Baserat på dess resultat väljer du inställningen bäst lämpad för din applikation.

Om du använder en YAG-laser behöver du använda ungefär 20-25 Watts effekt och en skrivhastighet på mellan 25 och 50 centimeter/sekund. Återigen, du kan behöva köra flera tester för att optimera dina inställningar för din specifika lasermaskin, liknande ovanstående test nät.

Rengöring:

Tvätta av med vatten eller en våt trasa eller svamp.

Kontaktinformation:

För beställningar eller frågor om produktens egenskaper, appliceringstekniker eller laser-inställningar ring:
033-25 32 00, välj alternativ 3 för att komma i kontakt med supporten.