

Marka **Enduramark** posiada dwa preparaty stosowane odpowiednio w zależności od powierzchni na którą będą наносzone, albo do metali niepowlekanych lub drugi dedykowany na szkło i ceramikę. Aerosol zapewnia łatwe i równomierne rozłożenie na powierzchni materiału oraz krótki czas schnięcia. Preparaty są przeznaczone do trwałego znakowania laserem CO2 i tworzą w zależności od użytego aerosolu czarne, grafitowe napisy na metalach lub szkłe, ceramice. Preparaty można stosować na wielu podłożach takich jak np. stal nierdzewna, mosiądz, aluminium, tytan, cynk, złoto, nikiel lub szkło, ceramika.

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 aerosolu (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, mosiądz, szkło i ceramika 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.

Przykładowe parametry

Laser CO2 GCC Spirit LS	40 W	40 W	40 W
Rodzaj preparatu:	Enduramark na metal	Enduramark na metal	Enduramark na szkło i ceramikę
Prędkość maks. silników servo 200cm/sek.	Stal nierdzewna	Aluminium	Szkło
Moc	95%	95%	95%
Szybkość	45%	15%	40%
DPI	600	600	600

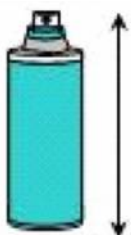
UWAGA! Preparat Enduramark do metali nie działa z metalami powlekanyymi i lakierowanymi oraz srebrem

CZYSZCZENIE: Oznakowany materiał czyścimy wodą lub mokrym ręcznikiem. Po użyciu należy dyszę puszkę z aerosolem 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 ROZPYLNIEM

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

