



LMM 6000 - materiał znakujący metal

Opis produktu

LMM 6000 jest materiałem znakującym przy laserowym znakowaniu metali. LMM 6000 oparty jest na etanolu, co umożliwia szybkie suszenie. Produkt może być zastosowany na różne nieosłonięte podłoża metaliczne włączając stal nierdzewną, mosiądz, aluminium, tytan, cynę, nikiel i wiele innych. LMM 6000 nie nadaje się na podłoża metaliczne pokryte lakierowaną powłoką.

Charakterystyka produktu

Właściwości fizyczne	
Wygląd	Żółtawoszare zabarwienie, gęsty
Gęstość	11.6 - 11.8 funty/galon
Punkt zapłonu	< 66 F / < 18.9°C
Szybkość suszenia	Szybka
Wytrzymałość Produktu	
Uniwersalna i łatwa aplikacja. Wysoka jakość, doskonały kontrast, trwałe znaki na różnych podłożach metalicznych	
Zalecane parametry aplikacji	
Metody aplikacji	Pistolet natryskowy, aerograf, pędzel
Aplikacja	Należy oczyścić powierzchnię metalu z zanieczyszczeń (smary, oleje). Aby zapewnić trwałość znaku LMM 6000 musi być nałożony równomierną, cienką warstwą
Grubość mokrej warstwy	0.5 - 2 x 10 ⁻³ cal
Rozcieńczalnik	Etanol, spirytus denaturowany, spirytus zbożowy. Należy unikać alkoholu izopropylowego i wody
Zalecane przeliczanie	Do malowania ręcznego należy zmieszać 4:1 LMM 6000 w stosunku do rozcieńczalnika. Do natrysku, 2:1 LMM - 6000 w stosunku do rozcieńczalnika
Sugerowane środki czystości	Mycie wodą lub mokrym ręcznikiem
Utwardzanie / Suszenie produktu	
Metoda suszenia	Na powietrzu, suszenie podczerwienią, suszarką do włosów lub w konwencjonalnym piecu
Parametry suszenia	Typowe suszenie na powietrzu przez 2 minuty, może być przyspieszone przez silne suszenie
Laser znaczący produkt	
Metoda oznaczania laserem	CO ₂ , laser YAG
Zalecany punkt startu dla utrwalania	CO ₂ : 90 - 100 % moc (laser 35 W) 15 - 30 % prędkość 500 DPI / 500 PPI YAG: 20 - 25 W 10 - 20 prędkość cal/s

Noty dotyczące zastosowania

Dla uzyskania optymalnej jakości oznaczania, należy cienko i równomiernie nakładać powłokę LMM 6000. Zbyt cienkie nałożenie materiału spowoduje, że znak nie będzie wystarczająco ciemny. Zbyt grube nałożenie, będzie wymagało użycia większej mocy lasera. Stosowanie LMM 6000 do uzyskania właściwego pokrycia może wymagać odrobiny praktyki. Równie ważne jest, aby pozwolić powłoce całkowicie wyschnąć.

LMM 6000 jest dość gęsty. Niezbędne może być rozcieńczenie pasty przed zastosowaniem. Metoda aplikacji, temperatura pokojowa i wilgotność wyznaczą ilość potrzebnego rozcieńczalnika. Zalecane w tabeli powyżej proporcje powinny być wystarczające. Należy pamiętać, że im bardziej materiał jest rozcieńczony, tym mniej aktywnych składników jest stosowanych. Zbyt rozcieńczony LMM 6000 da w rezultacie jaśniejszy znak, niż właściwie rozcieńczony i zastosowany produkt.

Noty dotyczące znakowania

Oznaczanie może wymagać wielu prób w celu zoptymalizowania pracy lasera z konkretnym podłożem. Należy pamiętać, że wszystkie lasery reagują odmiennie w zależności od podłoża. Także, jeśli podłożem jest miękki metal, tak jak aluminium lub mosiądz, konieczna może być większa moc i / lub mniejsza prędkość.

Przygotowanie produktu

Przed użyciem należy zapewnić staranne wymieszanie produktu. Temperatura pasty powinna być równoznaczna z temperaturą w pomieszczeniu druku, przed zmierzeniem lepkości czy aplikacją.

Metoda badania lepkości

Lepkość produktu jest mierzona przez lepkościomierz Brookfield TM RTV D VIII, przy zastosowaniu wrzeciona w 100 RPM, w temperaturze 24°C.

Przechowywanie

Produkt powinien być przechowywany w suchym i zimnym pomieszczeniu, w temperaturze nie niższej niż 5°C i nie wyższej niż 35°C. Podczas długiego magazynowania może wystąpić sedymentacja. Przed użyciem produkt należy starannie wymieszać. Częściowo zużyte opakowania muszą być szczelnie zamknięte. Przy właściwym przechowywaniu produkt jest odpowiedni do użycia co najmniej 6 miesięcy od daty produkcji.