



Gli anneritori per marcatura laser sono prodotti studiati e testati per lavorare metalli che normalmente non potrebbero essere lavorati con un normale laser CO2.

Generalmente si deve applicare sul materiale uno strato uniforme di Spray/Vernice, effettuare la lavorazione e ultimato il processo si potrà procedere nella rimozione del prodotto superfluo.

Dove verrà effettuata la marcatura il segno rimarrà indelebile, grazie alla reazione chimica che il laser creerà entrando in contatto con il materiale.

Il problema più comune con gli anneritori per marcatura può avvenire usando impostazioni laser errate.

Il risultato può essere un difficile legame tra spray/pasta e il materiale da lavorare.

Ciò può essere dovuto dalla potenza del laser troppo bassa e/o dalle impostazioni di velocità troppo elevate. Può anche derivare dal fatto che il laser non sia perfettamente a fuoco o che l'ottica necessiti di manutenzione o sostituzione.

Nessun tubo laser CO2 emette esattamente la stessa quantità di energia, quindi non è possibile creare grafici di impostazioni specifiche. Sarà dunque necessario eseguire dei test per determinare le specifiche impostazioni di potenza e velocità.

Ogni tipo di materiale richiede impostazioni di potenza e velocità diverse. I metalli duri come l'acciaio inossidabile possono essere marcati a velocità molto più elevate di quelli più morbidi come alluminio e rame.

Capita che ottone e rame abbiano un rivestimento trasparente per prevenire l'appannamento. Questi rivestimenti impediscono all'anneritore di aderire al metallo base.

N.B: L'applicazione di una maggiore quantità di prodotto non garantirà una marcatura più scura né tantomeno una maggior coesione al materiale. Per risultati ottimali, consigliamo di applicare l'anneritore con omogeneità.

Come applicare il marcatore: Pulire la superficie del metallo in modo che sia priva di qualsiasi tipo di lubrificante o olio. Applicare uno strato sottile di prodotto sul metallo il più uniformemente possibile. Se lo spray/pasta verrà applicato troppo sottile la marcatura nera risulterà debole; applicato troppo spesso, richiederà una potenza maggiore perchè il segno sia ben visibile. È importante attendere il processo di asciugatura, che può avvenire all'aria in circa 2 minuti.

Dopo la marcatura, il materiale in eccesso può essere rimosso lavando con acqua calda.

WL3D S.R.L. con socio unico

Sede Operativa: via Boves, 2 - 12089 Villanova Mondovi' (CN)

Sede Legale: Via Giacomo Matteotti, 2 - 12100 CUNEO

Tel: 0174 088066/7 | P.IVA/C.F. 03633550045

PEC: w13d@pec.net | MAIL: carlo@w13d.it | www.w13d.it



WL3D S.R.L. con socio unico

Sede Operativa: via Boves, 2 - 12089 Villanova Mondovi' (CN)

Sede Legale: Via Giacomo Matteotti, 2 - 12100 CUNEO

Tel: 0174 088066/7 | P.IVA/C.F. 03633550045

PEC: wl3d@pec.net | MAIL: carlo@wl3d.it | www.wl3d.it