

ALUMAMark – Aluminio para marcar con láser

LOS AJUSTES DEL LÁSER Y MARCADO - LAS PAUTAS

AlumaMark es un aluminio extraordinario que usa el calor del láser para marcar con mejores resultados que con sistemas químicos. AlumaMark produce una imagen mejorada con gráficos positivos negros ricos que son lisos al tacto. AlumaMark le permite crear un contraste alto, fácil para interpretar gráficos con la mayor resolución.

A continuación proporcionamos las pautas para ayudarle a lograr las imágenes permanentes, de alta calidad en AlumaMark.

CÓMO USAR ALUMAMARK

- Trabaja bien con la mayoría de láser de CO2 y con algunos láser YAG de baja potencia.
- AlumaMark son hojas de aluminio para marcar por un solo lado (retirar la capa de plástico protector antes de trabajar con el láser).
- El Plata satinado necesita menos potencia que los otros acabados.

AJUSTES

- Los resultados óptimos de marcado están basados en una combinación de la potencia y los ajustes de velocidad.
- El objetivo es lograr una marca negra permanente. Demasiada potencia concentrada en el punto de contacto grabará con resultado en gris, llamado sobre marcado. Demasiada poca potencia producirá un marcado, castaño o rojo, por otra parte llamado bajo marcado.
- Realice algunas pruebas y espere algún error para alcanzar una grabado óptimo.
- Al realizar el marcado en la plancha producirá algún residuo negro, o ceniza, sobre la superficie del área marcada (sobre todo en las planchas de oro satinado y bronce). Limpie la plancha después del marcado y evalúe los verdaderos resultados de la imagen.
- Dos ajustes adicionales son importantes:
 - DPI - debe ajustarse a 600dpi o superior
 - PPI - debe ajustarse tan alto como sea posible



AJUSTES SUGERIDOS DEL LÁSER

Los ajustes siguientes han sido usados con éxito por nuestros clientes. Los ajustes sólo se proporcionan como un punto de partida. Ya que no hay dos láser exactamente iguales, serán necesarios algunos experimentos para encontrar sus ajustes óptimos para los mejores resultados.

También ha sido útil desenfocar ligeramente el láser, en particular al grabar plata satinado. Separando la mesa del láser alrededor de + 3mm, para poder rendir los resultados mejores.

laser (in watts)	power (percent)	speed (percent)
Epilog TT 35w	10	30
Epilog 24 EX 40w	25	30
Epilog EX 75w	25	30
GCC 12.5w	35	70
GCC 35w	12	100
LaserPro 12.5w	35	75
LaserPro 35w	12	100
LaserPro 50w	30	100
Trotec Speedy2 30w	15	15
Trotec Speedy2 45w	13	20
Universal	25w 55 80 35w 41 80 45w 27 80	80
M-360, V-460,		
X-660, X2-SS		
Universal	25w 57 100 35w 43 100 45w 29 100	100
M-300, V-400,		
X-600, X2-600		
Xenotech 30w	56	80

Nota para los usuarios de Epilog

El ajuste de autofocus debe ponerse entre +90 y +115 con el autofocus en ON. Si su láser tiene la opción, cambie el AC (acceleration compensation) a 6 en RC (ramp compensation) a 9. Esto ayudará a conseguir un consistente y buen grabado negro.

Puntos útiles

1. Para lograr la mayor consistencia y mejorar los resultados, una segunda pasada es a veces útil. En la segunda pasada, las áreas que no quedaron grabadas suficientemente negras oscurecerán mientras que las áreas que lograron un grabado óptimo no serán afectadas ni sobre marcadas.
2. Las planchas de AlumaMark que han sido bajo marcado pueden ser de nuevo grabadas con un ligero aumento de potencia hasta que un grabado óptimo se logre.

CONSIDERACIONES ADICIONALES

- La potencia de un láser de CO2 puede fluctuar en función de la temperatura ambiente y de las horas de trabajo. Los ajustes de potencia que se usaron por la mañana podría tener que ser alterados ligeramente para rendir los mismos resultados en otro momento del día.
- AlumaMark está fabricado de aluminio en rollo. Cada plancha es aplanada en la fábrica para su posterior embalaje. Debido a esta circunstancia, algunas planchas pueden tener una ligera curvatura al recibirlas. Siempre asegúrese que su plancha está lo más plana posible durante el grabado para obtener los mejores resultados.

- Grabando grandes áreas de AlumaMark se puede calentar la plancha y provocando su deformación de forma curva si no la sujetó. Esto provocaría que las imágenes aparecieran incoherentes.

RESULTADOS

ÓPTIMO

Si su imagen es brillante y densamente negra, usted ha alcanzado resultados óptimos y ha aumentado al máximo el contraste y resolución.



SOBRE MARCADO

Demasiada potencia causa el sobre marcado y el resultado es una marca grisácea con una ligera grabación. El área marcada puede parecer maté sobre todo al verla en ángulo.



BAJO MARCADO

Poca potencia causa el bajo marcado y el resultado es una imagen con sombras y de color castaño o rojo. El bajo marcado puede causar la inconsistencia de la imagen porque la potencia es irregular.



ULTIMAS ANOTACIONES

Hay que tener cuidado con todos los materiales para el grabado. Con el AlumaMark puede realizar pruebas de grabado para descubrir los ajustes óptimos para su láser, y estos ajustes deben ser para la mayoría de los trabajos. La variabilidad de calidad después de que usted haya encontrado los ajustes probablemente será un problema del archivo específico con el que usted está trabajando.