

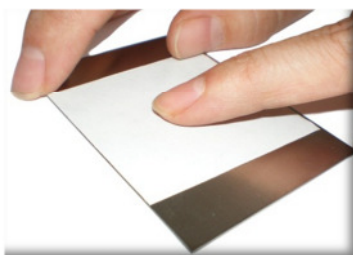
In drei einfachen Schritten erhalten Sie permanente und kontrastreiche Markierungen

- 1. Tape aufbringen**
- 2. Laserbeschriften**
- 3. Tape entfernen**

## LMM 6018 - Laser Transfer Tape

Ein Anwendungsschwerpunkt für LMM 6018 ist die Kennzeichnung auf eloxiertem Aluminium.

Darüber hinaus sind Laser Transfer Tapes die bevorzugte Lösung für Beschriftungsaufgaben, bei denen das Bauteil keinesfalls mit Feuchtigkeit in Verbindung gebracht werden darf. Transfer Tapes erlauben eine trockene Applikation und helfen eine unkontrollierte Verunreinigung des Bauteils (wie z.B. beim Aufsprühen flüssiger Produkte) zu vermeiden.

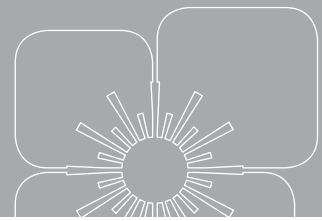


### 1 Tape aufbringen

Schneiden Sie ein Stück Tape in der benötigten Länge von der Rolle, legen Sie es auf dem sauberen und fettfreien Bauteil in Position und streichen Sie mit leichtem Fingerdruck gegebenenfalls vorhandene Luftblasen heraus. Zu fester Druck erschwert das Entfernen des Tapes nach dem Markieren.

Es ist wichtig, dass die beschichtete Unterseite des Tapes vollflächig Kontakt mit der Bauteiloberfläche hat, andernfalls kann es zu Fehlstellen in der fertigen Markierung kommen.

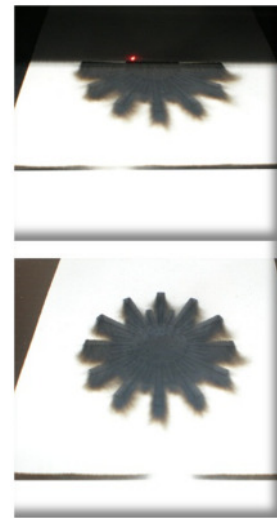




## 2 Laserbeschriften

Ein Teil der Laserenergie wird benötigt um durch die Trägerschicht aus Papier hindurch bis zur LMM-Beschichtung zu gelangen. Deshalb ist ein Beschriftungslaser mit höherer Leistung vorteilhafter.

Grundsätzlich kann das Tape mit CO<sub>2</sub>- oder Nd:YAG - Laserbeschriften verarbeitet werden. Vorteile ergeben sich für den CO<sub>2</sub>-Laser, da das Trägermaterial aus Papier von diesem besser abgetragen werden kann.

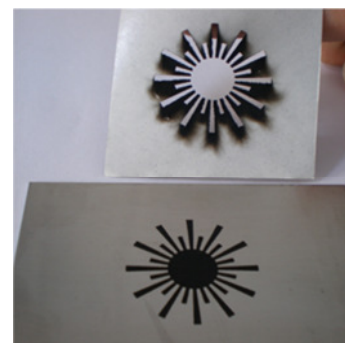
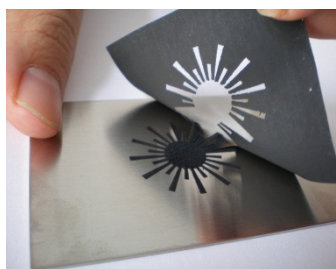
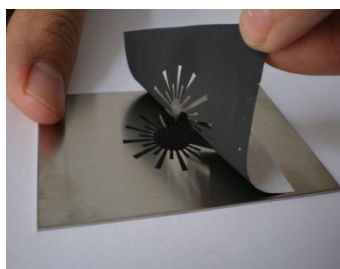


### Laser Parameter:

Beginnen Sie bei mittlerer DPI-Zahl mit hoher Leistung (z.B. 95%) und sehr langsamer Geschwindigkeit (z.B. 5%-10%). Mit den meisten Lasergeräten sollten Sie damit eine schwarze Markierung erhalten. Durch Steigerung der Markiergeschwindigkeit wird die Markierung eher heller, eine langsamere Geschwindigkeit führt zu eher dunkleren Markierungen. Sobald Sie auf diese Weise auf Ihrem Gerät eine schwarze und glatte Markierung auf dem eloxierten Aluminium erzielt haben, probieren Sie auch noch Markierungen mit doppelter DPI-Auflösung und annähernd verdoppelter Geschwindigkeit aus. Auf einigen Lasergeräten lässt sich dadurch das Ergebnis noch weiter verbessern.

Bei anderen Oberflächen als eloxiertem Aluminium ist die Vorgehensweise prinzipiell ähnlich.

## 3 Tape entfernen



Die Reste des Tapes können Sie einfach abziehen. Unter Umständen verbleiben aus dem Tape ausgeschnittene Formen auf dem Bauteil, z.B. die Innenfläche beim Buchstaben "O". Solche Reste entfernen Sie mit einer Bürste oder einem feuchten Lappen.

Falls das Entfernen des Tapes gar nicht oder nur mit großer Mühe möglich ist nehmen Sie am besten einen Heißluftfön zu Hilfe oder alternativ kann die Klebeschicht auch mit Aceton befeuchtet und angelöst werden. Anschließend lassen sich die Reste des Tapes ganz leicht entfernen.

