

● résultats

① optimal

Si votre image est d'un **noir dense** et présente peu ou pas de relief, vous avez obtenu un résultat optimal, avec un contraste, une résolution et une résistance maximum.

② sur-impression

Généralement, une sur-impression se traduit par un **creux** ou un **relief** sur l'image, au détriment du noir qui n'est pas net, en particulier vu de côté.

③ sous-impression

Une sous impression produit une image **marron, grisâtre ou pale**. Une sous impression produit également une image irrégulière, la puissance délivrée sur l'AlumaMark étant inégale.

optimal



sur impression



sous impression



● en conclusion

Comme pour toutes les matières laser, une attention particulière est nécessaire. AlumaMark est l'un des matériaux les plus faciles à utiliser, mais des essais préalables sont nécessaires pour déterminer le meilleur paramétrage de votre laser, qui doit convenir à la plupart des applications. Une fois le bon réglage trouvé, une variation de qualité sera vraisemblablement due au fichier spécifique avec lequel vous travaillez.



réglages & marquage

guide

AlumaMark est un nouveau type d'**aluminium** qui utilise la **chaleur du laser** pour marquer et non pas graver. Avec un réglage correct AlumaMark produit de somptueux graphismes, d'un **noir profond et lisses** au toucher. AlumaMark permet d'obtenir des graphismes à **fort contrastes**, très lisibles grâce à une **résolution supérieure** et **exceptionnellement résistants**.

Les quelques règles suivantes vous permettront d'obtenir des résultats de qualité sur AlumaMark.

Comment utiliser AlumaMark

- Les feuilles AlumaMark ne sont marquables que d'**un seul côté**.
- Actuellement sont disponibles **4 différentes finitions** en **2 épaisseurs**
- Chaque finition et chaque épaisseur peuvent nécessiter des **réglages différents**

finitions

argent mat



argent satin



puissance focale

Les meilleurs résultats sont obtenus en **combinant** la **puissance** et la **vitesse**.

L'aluminium AlumaMark nécessite une **puissance** (c'est-à-dire la quantité d'énergie au point d'impact du rayon laser) **relativement faible**. Tandis que le réglage de la puissance détermine le niveau en watt du rayon laser, celui de la vitesse détermine pendant combien de temps le rayon laser est appliqué sur un point donné de la feuille AlumaMark.

or mat



or satin



Réglages

Généralement, les réglages préconisés sont :

- puissance**: sélectionner un pourcentage correspondant à une puissance de **5-15 Watts**. Par exemple, sur un laser 50 Watts, régler la puissance à 10-30%.
- Vitesse**: choisir un % de vitesse compris entre **30-60 %**

Explications complémentaires

Un laser réglé à forte puissance et faible vitesse produira une énergie importante au point d'impact du laser et gravera ou sur-imprimera l'AlumaMark. Ceci n'est pas souhaitable, puisqu'on veut marquer et non pas couper. Une vitesse trop rapide à faible puissance ne donnera pas assez de temps au rayon laser pour marquer l'AlumaMark et laissera peu ou pas de marque. (voir exemples)

remarques

Les réglages ci-dessus sont indicatifs, les meilleurs réglages étant ceux mis au point en fonction de vos besoins, de votre équipement des possibilités de votre laser. Voir les résultats pour régler votre laser de façon à ce qu'il libère plus ou moins de puissance nominale au point d'impact.

D'autres facteurs peuvent jouer sur la qualité d'impression, dont logiciel utilisé, résolution et qualité du fichier, type de lentille, longueur focale stabilité de la machine.