

ELEKTROLYTISCHE MARKERING



Deze methode wordt meestal gebruikt op broze stukken of stukken uit hardmetaal.

Zij geeft uitstekende resultaten op alle types van staal en RVS en is uiterst geschikt voor markeringen van logo's. De markering gebeurt via een kleine elektrische stroom die het stuk corrodeert volgens de afdruk van een stencil.

De stencil wordt in enkele seconden gemaakt d.m.v. een etikettenprinter. Hij wordt vervolgens op het stuk geplaatst en een stempel komt bovenop het geheel stencil/stuk. De elektrische stroom dringt door op de toegankelijke plaatsen van de stencil en onder invloed van het elektrolyticum wordt het stuk in enkele seconden gemarkeerd (meestal in 2 à 3 seconden).

Het elektrolyticum heeft ook een reinigende functie van de stempel. Om de reactie te stoppen kan het nodig zijn om een neutraliseerder te gebruiken.

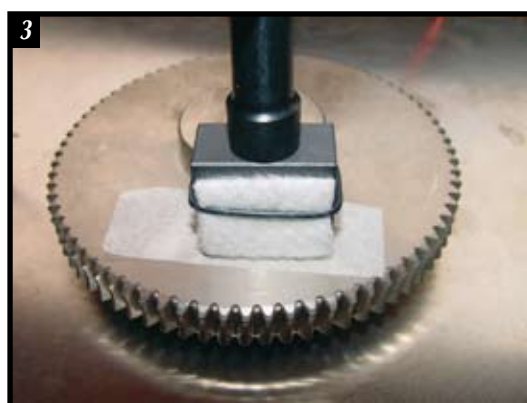
De markeerdiepte bedraagt 2 tot 6 um. Door de richting van de elektrische stroom (AC/DC) te veranderen kan de markering in het zwart of het wit gebeuren (op zwarte stukken bij voorbeeld). Deze markeermethode geeft geen mechanische omvorming van het stuk en geen enkele thermische invloed op het stuk. Deze markering is onuitwisbaar, is bestand tegen zeewater, zuren en tegen licht mechanische slijtage.



ELEKTROLYTISCHE MARKERING

OM EEN MARKERING TE BEKOMEN ZIJN ER 4 ELEMENTEN NODIG :

- 1) een elektrisch geleidend stuk met een glad oppervlak.
- 2) een stencil met de uit te voeren markering.
- 3) een carbonstempel met vilten bekleding en bevochtigd met elektrolyticum gekozen in functie van de aard van het te markeren stuk.
- 4) Een controle-eenheid of generator (12V).



Markeerresultaat