



Luxon
Distinctive Color Design ■■

Print Design

Schritt für Schritt zum Erfolg

Zubehör:

- Luxon Clear 50gr oder 20gr
- Printfolie (Polypropylen, selbstklebend)
- Bond
- Merard Polierpaste (EXTREME S10/S20/S30)
- HeatingPlate 2.0 oder PreHeater 1.0

Hinweis: Immer mit Handschuhen arbeiten und Arbeitsplatz sauber halten

Schritt für Schritt zum Erfolg:

1. High Resolution Grafik oder Foto für Ihr Design wählen. (z.B.: aus Shutterstock)
2. Drucken Sie Ihr Design mit einem Laser Drucker auf die Printfolie

3. Schneiden Sie die exakte Größe aus (z.B. CO2 Laser)
4. Bereiten Sie Schmuckrohlinge mit entsprechenden Inlays vor (ideale Inlay-Tiefe 0,8mm), eventuell Sandstrahlen, wenn nötig. Wir empfehlen SANDURET 2 von der Firma Reitel
<http://www.reitel.com/de/labor/sandstrahlen>

Tipp: Hinterschnitt in Metall verhindert sichtbare Aussenränder der Folie

5. Reinigen Sie Schmuckrohlinge sehr genau. (Ultrasonic Reinigung, destilliertes Wasser und Alkohol) Wir empfehlen SONIRET von der Firma Reitel
<http://www.reitel.com/de/labor/reinigen-mit-ultraschall>
6. Ziehen sie die Schutzfolie ab und kleben Sie Ihr Design vorsichtig auf Ihren Schmuck auf und drücken Sie die Folie gut fest. Vor allem an Ecken und Kanten
7. Benetzen Sie Ecken und Kanten mit Bond II und härten diese mit LED Licht (TwinLux Dual) mindestens 30 Sekunden pro Segment aus
8. Wärmen sie Luxon Clear Material mit der Invicon Heatingplate 2.0 auf ca. 60°C auf. Damit fließt Luxon geschmeidig aus und läuft gut in Kanten und Winkel. Zusätzlich lassen sich Luftblasen vermeiden Das Schmuckobjekt kann ggf. ebenfalls auf der Platte vorgewärmt werden.
9. Tragen Sie Luxon Clear vorsichtig auf. Achtung! Bei Ringen muss punktuell gearbeitet und Zwischengehärtet werden, da das Material an den Seiten verläuft. Achten sie darauf, dass sie immer leicht überfüllen.
10. Immer gut auf Luftblasen achten, und gegebenenfalls kurz mit einem Flammer darüberfahren um sie zerplatzen zu lassen

11. Mit LED Licht (TwinLux Dual) so lange gut aushärten (Empfehlenswert: ca. 5-10 Minute) bis der vorhandene „Gelbstich“ von Luxon Clear komplett verschwunden ist.

Grossraumbelichtungsgerät CeraLux: Verfügbar ab April 2018

12. Überschuss mit Drehbank abdrehen oder CNC Maschine fräsen. Alternativ mit Schleifpapier den Überschuss manuell abtragen. (von Korngröße 1000 über 1500 bis 2000). Wir empfehlen Schleifleinen von Sia Karat – Sia Abrasive

13. Polieren. Wir empfehlen Polierpasten von der Firma Merard LUXOR LINE

<https://www.merard.com/en/polishing-compounds-and-buffing-mops-wheels/method-for-polishing-glossing-ceramic-pvd-platinum-sapphire/>

und die weispindelige Poliereinheit POLIRET TWIN von der Firma Reitel

<http://www.reitel.com/de/schmuck-restaurierung/polieren>

14. Gegebenenfalls mittels Galvanobad die gewünschte Metallfarbe realisieren.

15. fertig.