



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China

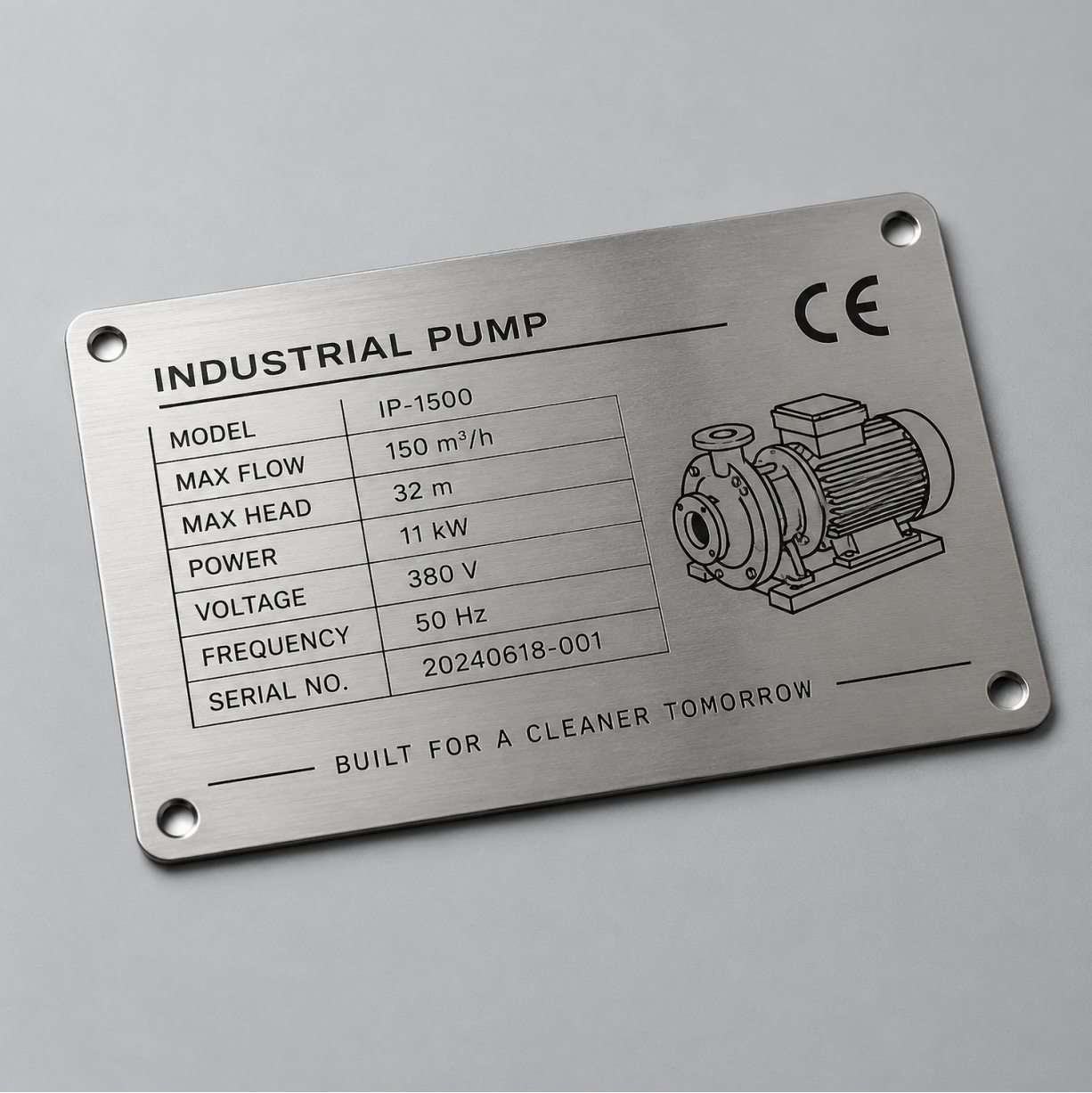


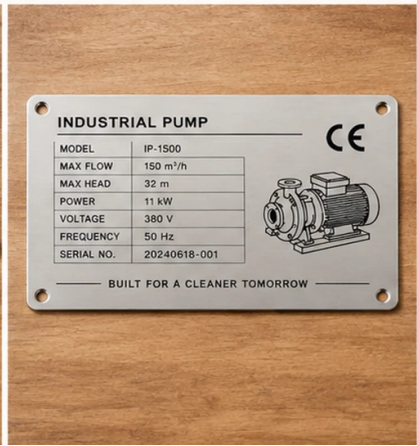
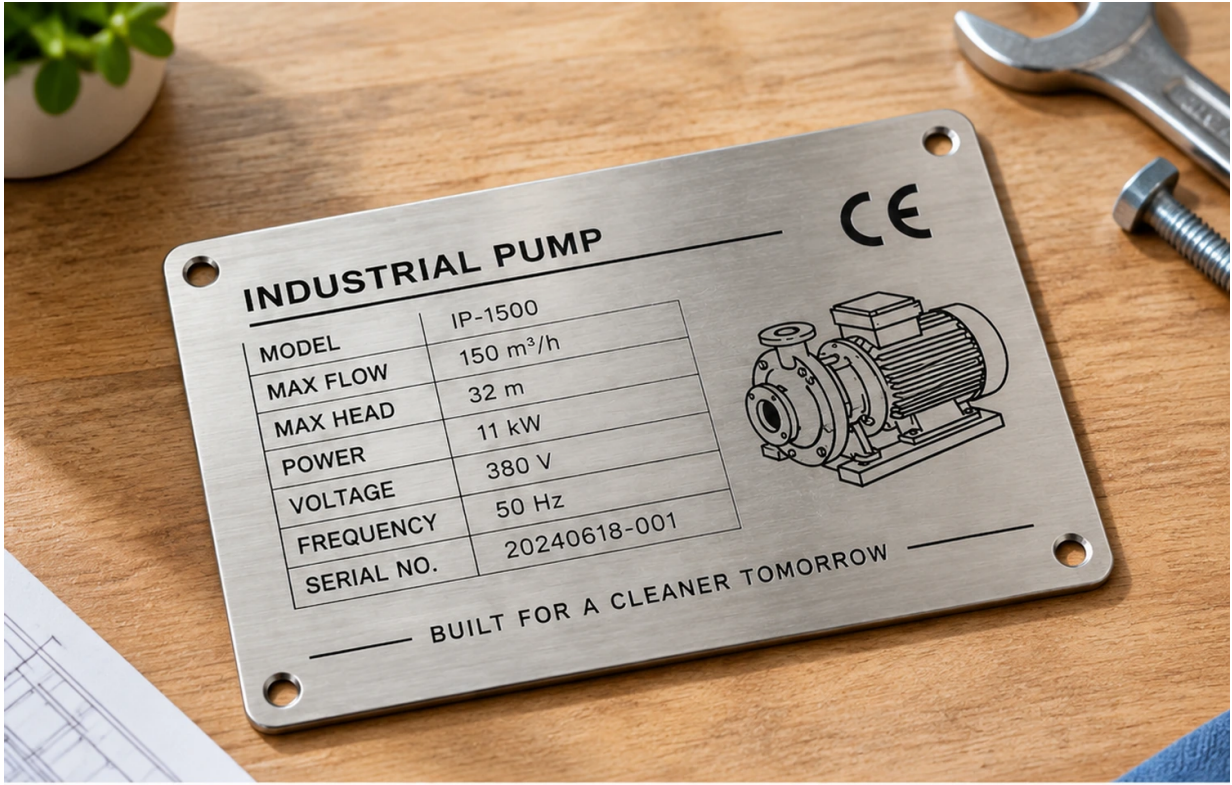
YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Pelat nama peralatan baja tahan karat etsa khusus dalam 304 atau 316 untuk data rating, seri, dan keselamatan

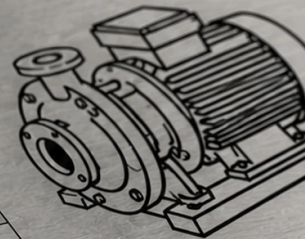
Product Image





INDUSTRIAL PUMP

CE



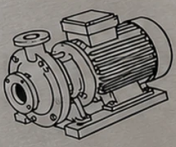
MODEL	IP-1500
MAX FLOW	150 m ³ /h
MAX HEAD	32 m
POWER	11 kW
VOLTAGE	380 V
FREQUENCY	50 Hz
SERIAL NO.	20240618-001

BUILT FOR A CLEANER TOMORROW



INDUSTRIAL PUMP CE

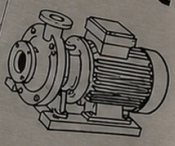
MODEL	IP-1500
MAX FLOW	150 m³/h
MAX HEAD	32 m
POWER	11 kW
VOLTAGE	380 V
FREQUENCY	50 Hz
SERIAL NO.	20240618-001



BUILT FOR A CLEANER TOMORROW

INDUSTRIAL PUMP CE

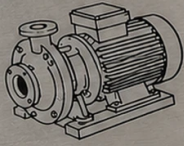
MODEL	IP-1500
MAX FLOW	150 m³/h
MAX HEAD	32 m
POWER	11 kW
VOLTAGE	380 V
FREQUENCY	50 Hz
SERIAL NO.	20240618-001



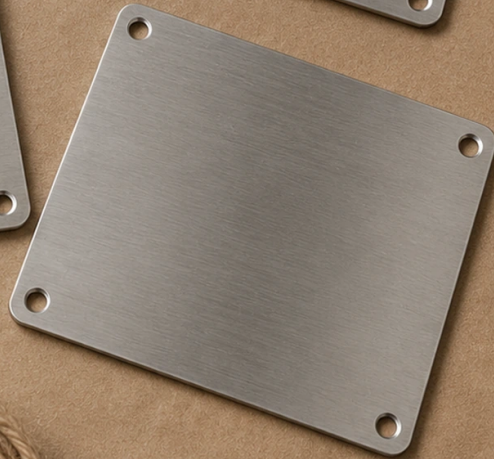
BUILT FOR A CLEANER TOMORROW

INDUSTRIAL PUMP CE

MODEL	IP-1500
MAX FLOW	150 m³/h
MAX HEAD	32 m
POWER	11 kW
VOLTAGE	380 V
FREQUENCY	50 Hz
SERIAL NO.	20240618-001



BUILT FOR A CLEANER TOMORROW





Details

Pelat nama peralatan baja tahan karat etsa khusus memuat data rating, seri, kepatuhan, dan keselamatan yang harus tetap terbaca selama masa pakai mesin. Untuk mencapainya, tentukan empat hal. Gunakan 304 di dalam ruangan dan 316 di area yang mengandung klorida. Buat tanda terbenam ke dalam logam. Gunakan pengikat mekanis pada peralatan bergetar. Cantumkan uji penerimaan dalam pesanan pembelian sebelum menyetujui sampel pertama.

Siapa yang Menentukan Pelat Nama Peralatan, dan Di Mana Pelat Itu Harus Bertahan? [↑](#)

Orang yang membeli pelat ini membaca gambar teknik. Di OEM mesin, switchgear, kelautan, makanan, farmasi, HVAC, atau boiler, insinyur desain atau aplikasi menentukan isi pelat dan

lingkungan yang harus dilaluinya. Pengadaan dan kualitas pemasok kemudian membandingkan vendor berdasarkan empat hal: material yang dapat ditelusuri, ketepatan gambar, konsistensi antara sampel dan produksi, serta dokumentasi. Tim kualitas, EHS, dan layanan lapangan menghadapi hasilnya. Pelat harus tetap terbaca saat audit, klaim garansi, atau lockout bertahun-tahun setelah pengiriman. Satu panduan pembeli^[1] menggambarkan pelat nama sebagai "antarmuka permanen antara produk, pengguna akhir, teknisi lapangan, dan regulator."

Pekerjaan umum mencakup pelat rating untuk model mesin baru, pelat ekspor yang wajib memuat CE dan data kelistrikan, pelat seri dan aset untuk peralatan lepas pantai atau pesisir, pelat zona pencucian pada lini makanan dan farmasi, serta pelat pengganti ketika label lama memudar sebelum audit. Kontraktor pemeliharaan serta distributor katup dan pompa memesan produk yang sama dalam jumlah lebih kecil untuk panel kontrol, kotak sakelar, dan katup. Tanda pintu dekoratif dan pelat hadiah merupakan pembelian yang berbeda. Halaman ini hanya membahas identifikasi peralatan.

Mengapa Pelat Baja Tahan Karat yang "Permanen" Masih Menjadi Tidak Terbaca? [↑](#)

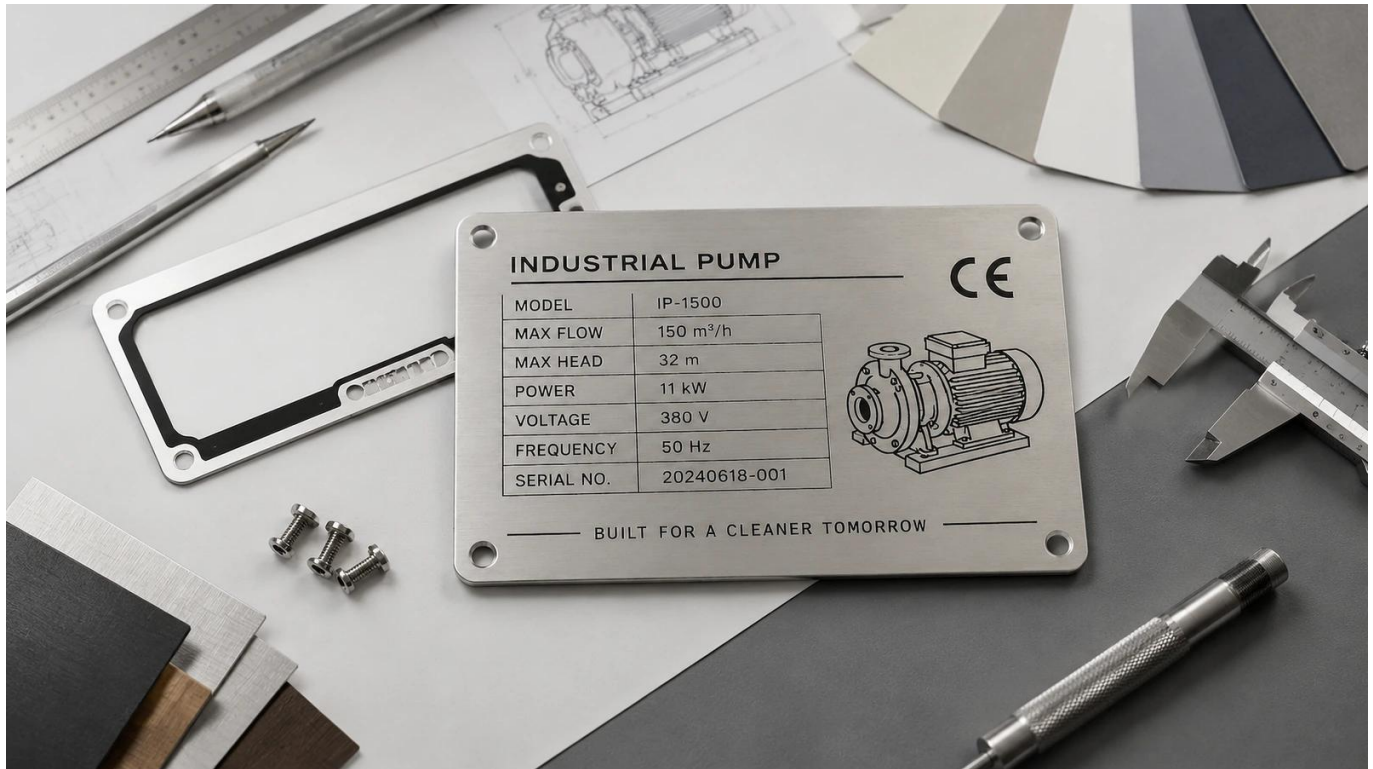
Kebanyakan pelat nama yang gagal bukan gagal karena bajanya. Pesanan pembelian yang hanya menyebut "pelat nama baja tahan karat" memberi pemasok keleluasaan memilih grade termurah, tanda paling dangkal, dan pemasangan paling mudah. Masing-masing pilihan tersebut memiliki mode kegagalan yang dikenal. Tinta permukaan adalah titik terlemahnya. Metal Marker^[2] menyatakan bahwa tag baja cetak saring dapat menjadi "tag kosong yang (sangat tahan lama) setelah beberapa bulan ketika tintanya aus."

Klorida memperburuk masalah. Air laut rata-rata mengandung sekitar 35,000 ppm klorida. Detroit Name Plate Etching^[3] melaporkan angka ekuivalen ketahanan pitting (PREN) sekitar 23–28 untuk 316 dan 18–20 untuk 304. Disebutkan pula bahwa di zona semprotan, pitting pada tag 304 dapat mengaburkan nomor seri yang di etsa.

Getaran menyerang dari bagian belakang pelat. Pada kompresor dan mesin berputar, garis ikatan perekat melemah^[4] hingga tepinya terangkat dan pelat terlepas, beserta data seri dan keselamatannya.

Substitusi grade adalah risiko ketiga. HXD Nameplate^[5] memperingatkan bahwa beberapa pemasok mengganti 201 berbiaya rendah dengan 304, dan pelat tersebut dapat berkarat serta memudar setelah 1–2 tahun di luar ruangan. Dalam setiap kasus, biayanya jauh melampaui harga pelat: keterlaksanaan hilang, garansi dipersengketakan, paparan risiko kepatuhan, dan tenaga kerja penggantian di lapangan.

Solusinya adalah memperlakukan pelat nama sebagai komponen rekayasa. Artinya, gunakan paduan yang ditentukan dan didukung laporan uji pabrik, tanda yang terbenam ke dalam logam, metode pemasangan yang sesuai dengan getaran dan kimia yang dihadapi, serta uji penerimaan yang tertulis dalam pesanan pembelian. Bagian berikut menjelaskan spesifikasi tersebut sesuai urutan proyek yang sebenarnya.



Daftar Isi

- [Siapa yang Menentukan Pelat Nama Peralatan, dan Di Mana Pelat Itu Harus Bertahan?](#)
- [Mengapa Pelat Baja Tahan Karat yang "Permanen" Masih Menjadi Tidak Terbaca?](#)
- [Apa Itu Pelat Nama Peralatan Baja Tahan Karat Etsa Khusus?](#)
- [Bagaimana Menentukan Spesifikasi Pelat Nama yang Tetap Terbaca Sepanjang Umur Peralatan?](#)
- [Proses Penandaan dan Grade Mana yang Sesuai untuk Aplikasi Anda?](#)
- [Apa yang Harus Diingat Setiap Pembeli Pelat Nama?](#)
- [Siapa Menentukan Spesifikasi Pelat yang Lebih Tahan Lama daripada Mesinnya?](#)

Apa Itu Pelat Nama Peralatan Baja Tahan Karat Etsa Khusus? ↑

Ini adalah pelat yang dipotong dari lembaran baja tahan karat, dengan teks, logo, dan grafik yang dibuat melalui etsa fotokimia. Fotoresis diekspos melalui artwork Anda, logam yang tidak terlindungi dilarutkan, dan cekungan biasanya diisi warna untuk kontras. Data variabel seperti nomor seri atau kode QR dan Data Matrix dapat ditambahkan dengan laser setelah etsa, sehingga satu desain dasar etsa dapat digunakan untuk seluruh produksi.

Panduan pembeli pelat etsa^[6] memberikan kedalaman etsa tipikal sekitar 0,0015-0,004 in. Panduan tersebut mencantumkan material 304 dan 316 dengan ketebalan mulai 0,018 to 0,125 in, dalam hasil akhir #4 yang lebih cerah atau hasil akhir #2B matte.

Nama grade harus mengacu pada standar yang dipublikasikan, bukan sekadar istilah katalog. Berdasarkan [ASTM A240/A240M^{\[7\]}](#), Tipe 304 (UNS S30400) mengandung 18,0-20,0 % kromium dan 8,0-11,0 % nikel. Tipe 316 (UNS S31600) menambahkan 2,00-3,00 % molibdenum, unsur yang meningkatkan ketahanan terhadap klorida, dan Tipe 316L (UNS S31603) membatasi karbon hingga 0,030 %.

Dua batasan penting pada tahap penawaran. Pertama, jangan mengasumsikan pelat logam etsa kaku

memiliki rating UL 969; standar itu terutama mencakup sistem label fleksibel. Kedua, spesifikasi militer seperti MIL-DTL-15024 dan MIL-STD-130 hanya berlaku bila disebutkan dalam gambar atau kontrak, sebagaimana Specialty Nameplate^[8] jelaskan.

Bagaimana Menentukan Spesifikasi Pelat Nama yang Tetap Terbaca Sepanjang Umur Peralatan? [↑](#)

Enam langkah berikut mengikuti urutan proyek nyata: konten, material, artwork, produksi, inspeksi, dan pengiriman. Keputusan awal—bidang data dan grade—membatasi pilihan di tahap berikutnya—ukuran pelat, proses, dan pemasangan. Tetapkan setiap langkah sebelum beralih ke langkah berikutnya.

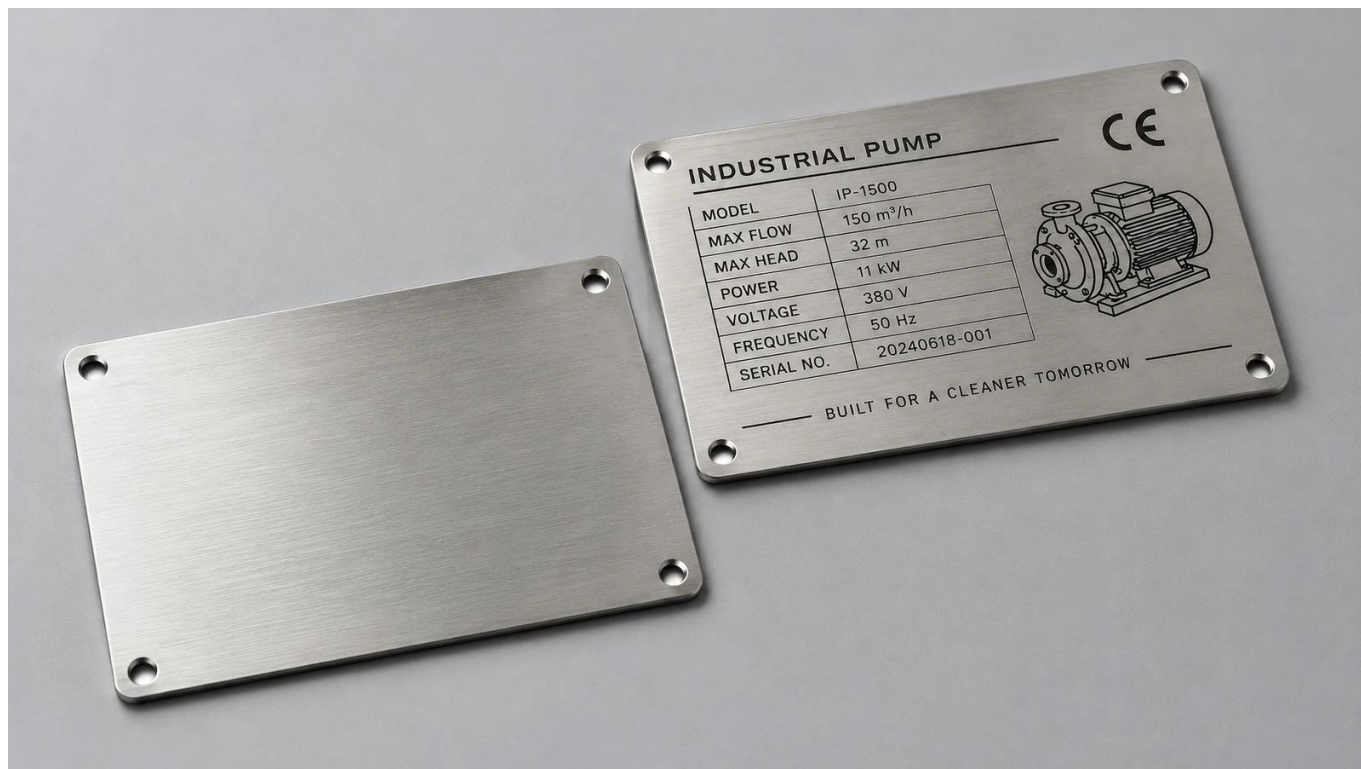
Langkah 1: Tetapkan bidang data, ukuran, dan keterbacaan

Mulailah dari informasi yang harus tercantum pada pelat. Menurut Red Safety IDs^[9], bagian NFPA 79 pasal 16.4.1 mewajibkan penandaan yang jelas dan tahan lama pada mesin industri yang tetap terlihat setelah pemasangan. NEC 670,3(A) mencantumkan tegangan suplai, fase, frekuensi, arus beban penuh, dan rating arus hubung singkat (SCCR). Pelat CE biasanya memuat simbol CE dengan tinggi setidaknya 5 mm, serta produsen, penamaan mesin, nomor seri, dan tahun pembuatan.

Konten keselamatan mengikuti format tersendiri. Berdasarkan OSHA 1910,145, kata sinyal harus terbaca dari sekitar 5 kaki^[10]. ANSI Z535.4^[11] menetapkan pengodean warna dan hierarki kata sinyal, dan komunikasi bahaya OSHA mengharapkan pesan tetap terbaca dalam semua kondisi penggunaan yang wajar diperkirakan.

Persyaratan	Bidang yang dicantumkan pada gambar	Pemeriksaan penerimaan
Data kelistrikan NEC 670,3(A)	Tegangan, fase, frekuensi, arus beban penuh, SCCR, rating arus lebih	Pemeriksaan tiap bidang terhadap gambar kelistrikan
NFPA 79 16.4.1	Semua penandaan peralatan kontrol	Terbaca pada posisi pemasangan dan sudut pandang
Pelat mesin CE	Tanda CE ≥ 5 mm, nama dan alamat produsen, model, seri, tahun	Ukur tinggi tanda pada sampel pertama
OSHA 1910,145 / ANSI Z535.4	Kata sinyal, warna, teks bahaya	Terbaca dari sekitar 5 ft; warna sesuai standar
MIL-STD-130 (hanya jika dikontrakkan)	Data yang dapat dibaca manusia serta Data Matrix 2D	Grade kode sesuai ISO/IEC 15415 apabila diwajibkan gambar

Tuliskan tinggi karakter minimum, jarak pandang, dan sudut pandang pada gambar. Anggap nilai SCCR atau arus beban penuh yang tidak ada sebagai penghambat rilis, karena pelat kelistrikan yang tidak lengkap biasanya baru diketahui saat sertifikasi, ketika biaya pengerjaan ulang paling tinggi. Ukuran karakter dan jumlah baris juga menentukan kontur pelat; karena itu, tentukan ukuran setelah daftar data lengkap, bukan sebelumnya.



Langkah 2: Tetapkan grade, ketebalan, hasil akhir, dan pemasangan

Pilih grade berdasarkan media operasi, bukan hanya berdasarkan pembagian dalam atau luar ruangan. Hallmark Nameplate^[12] menyampaikan dua hal: logam pelat nama terbaik bergantung pada lingkungan operasi, dan 316 menambahkan molibdenum untuk ketahanan terhadap klorida.

Faktor keputusan	304 (EN 1,4301)	316 / 316L (EN 1,4401)
Layanan tipikal	Dalam ruangan, industri umum, korosi sedang	Kelautan, lepas pantai, kimia, pencucian makanan dan medis
Paparan klorida	Risiko pitting akibat air laut, garam pencair es, atau pembersih berklorin	Lebih disarankan, tetapi tetap dapat bernoda jika kerak garam dibiarkan
Biaya relatif	Lebih rendah	Lebih tinggi; layak jika kegagalan mahal
Pengencang	304 atau lebih baik	Perangkat keras 316, dengan logam tak sejenis diisolasi
Dokumentasi	Laporan uji pabrik sesuai ASTM A240	Laporan uji pabrik sesuai ASTM A240; PMI pada lot kritis

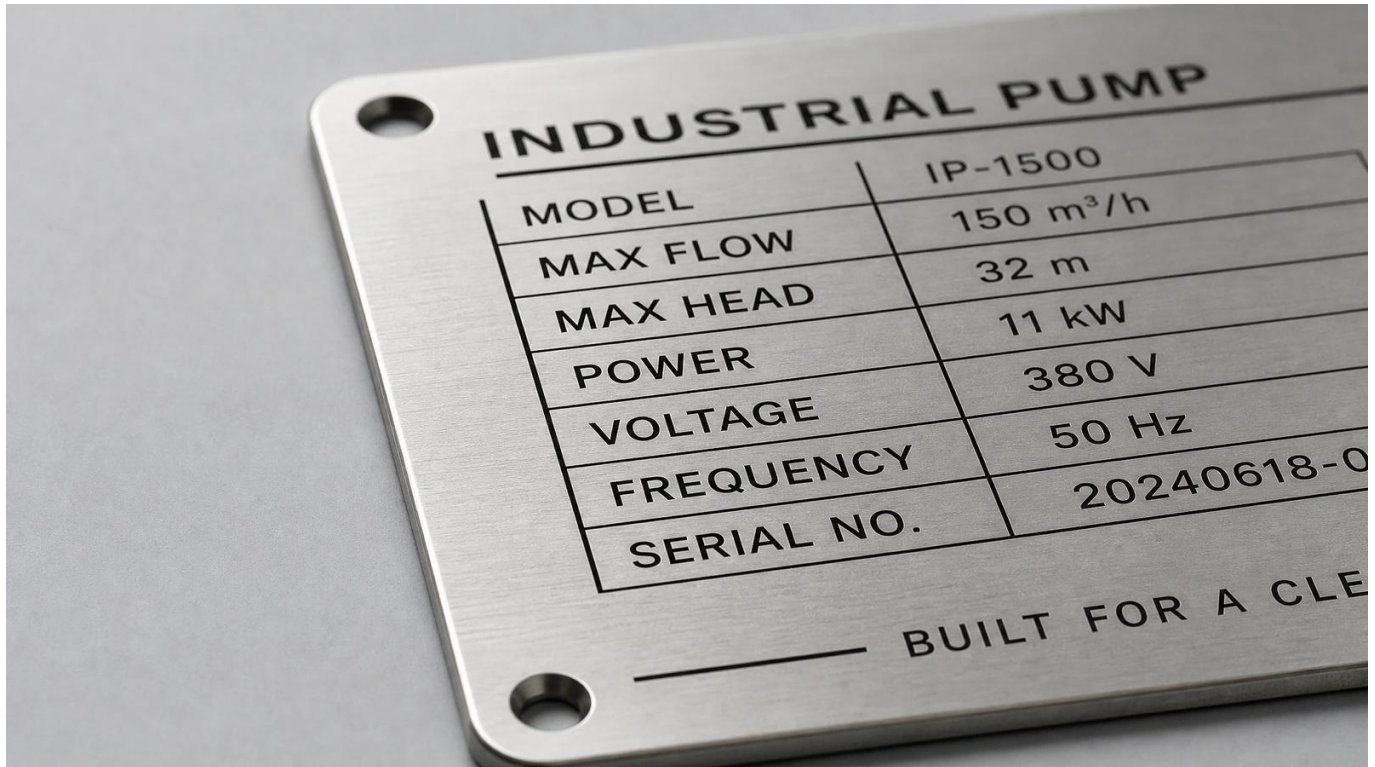
316 tidak kebal terhadap korosi; grade ini hanya memberi margin tambahan. Jika tidak ada garam, paparan kimia, atau pencucian, 304 biasanya sudah cukup, dan anggaran lebih baik dipakai untuk tanda yang lebih dalam atau pemasangan yang lebih baik. EN 1,4301 dan 1,4401 dapat dirujuk silang ke 304 dan 316, tetapi sertifikat yang diterbitkan dalam satu sistem tidak menggantikan sertifikat yang diperlukan dalam sistem lain.

Pemasangan menentukan apakah pelat bertahan pada peralatan bergetar. Perekat cocok untuk pelat tipis, halus, dan bergetar rendah. Pada kompresor dan mesin berputar, paku keling atau sekrup melalui pelat kaku menjadikannya bagian struktural. Detroit Name Plate Etching menyebut baja tahan karat sekitar 0,040 in tebal untuk tujuan ini^[4].

Nilai pengencang seketat Anda menilai pelat. Sekrup biasa dapat berkarat dan menodai permukaan^[13]

di sekitar lubang, meskipun pelatnya sendiri tahan cuaca. Memasang pelat pada logam tak sejenis dapat memulai korosi galvanik, dan pada kabinet listrik pelat logam konduktif memerlukan isolasi atau penyangga nonkonduktif.^[14]

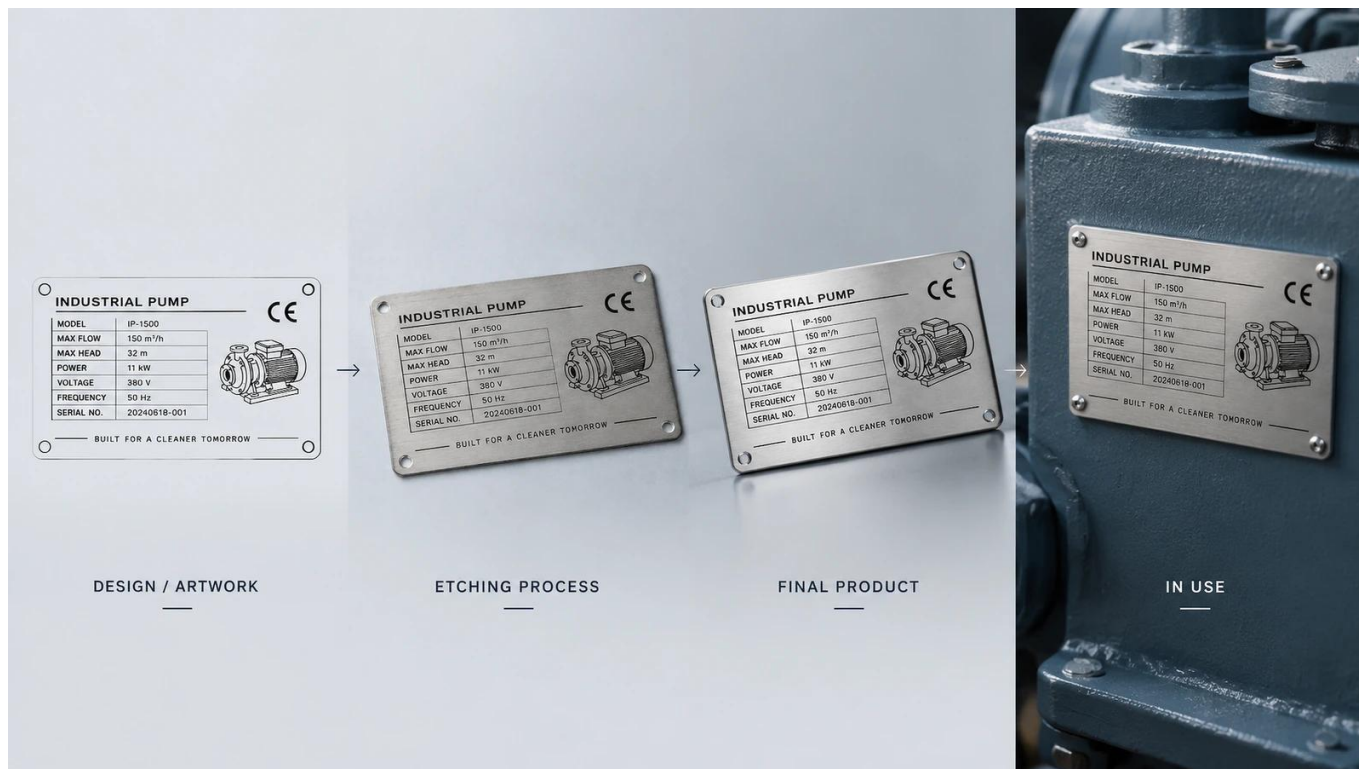
Untuk pemasangan perekat, ambil informasi substrat yang kompatibel—lapisan bubuk, permukaan berminyak, suhu rendah—persyaratan energi permukaan, dan waktu curing dari lembar data perekat itu sendiri. Kata "permanen" dari pemasok bukan pengganti data tersebut.



Langkah 3: Periksa artwork sebelum eksposur

Produksi dimulai dari artwork vektor atau file DXF, bukan dari mockup yang dirender. Font diubah menjadi outline. Sebelum alat foto dibuat, periksa hal berikut terhadap proses yang dipilih: lebar gores minimum, margin aman, jarak lubang-ke-tepi, dan zona tanpa etsa di sekitar tekukan. Dinding sisi hasil etsa tidak sepenuhnya vertikal, sehingga teks serif yang sangat halus harus dirancang dengan mempertimbangkan tirus tersebut.

File data variabel memerlukan pemeriksaan tersendiri: rentang seri, pendeteksian duplikat, dan isi kode. Bila diwajibkan gambar, kode Data Matrix diberi grade menurut ISO/IEC 15415 atau AS9132^[8]. Setelah logam dietsa atau diberi laser, salah ketik tidak dapat diperbaiki. Karena itu, waktu pengerjaan dihitung sejak artwork dan material disetujui, bukan sejak tanggal permintaan informasi.



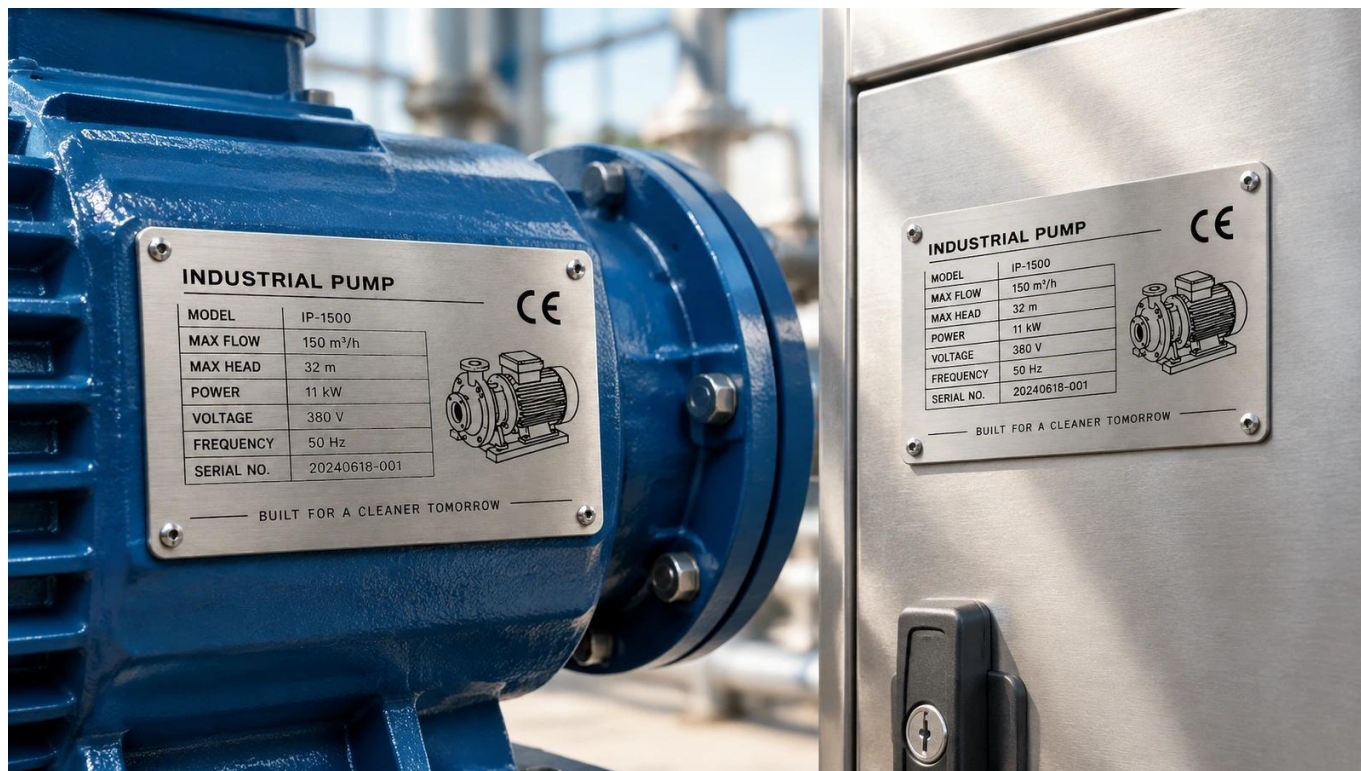
Langkah 4: Kendalikan kedalaman etsa, isian, dan tepi dalam produksi

Kedalaman etsa adalah titik yang paling sering berbeda antara sampel dan produksi, dan dua titik referensi yang dipublikasikan menunjukkan rentangnya. SITAPRESS^[15] menyatakan kedalaman etsa minimum 0,05 mm, toleransi kedalaman $\pm 0,01$ mm, dan pengujian semprot garam EN ISO 9227 untuk lini produksinya. Sebuah panduan peralatan etsa^[16] memberikan laju etsa dalam feri klorida pada sekitar 45°C sebesar kira-kira 28-40 $\mu\text{m}/\text{menit}$ untuk 304 dan 25-35 $\mu\text{m}/\text{menit}$ untuk 316, serta menjelaskan kedalaman 0,05-0,10 mm sebagai siap untuk isian warna pada identifikasi peralatan.

Ini adalah jendela proses masing-masing pemasok, bukan standar; justru karena itu kedalaman harus tercantum pada gambar Anda. HXD menjelaskan akibat sebaliknya: kedalaman 0,2 mm yang disepakati dikirim pada 0,1 mm, sehingga teks cepat aus.^[15]

Isian warna berada dalam cekungan, dan kelebihanannya dibersihkan dari permukaan. Isian menambah kontras tetapi aus lebih cepat daripada logam, sehingga data penting harus tetap terbaca dari cekungan saja.

Kontur pelat dipotong dengan die, CNC, atau laser, lalu dihilangkan burr-nya. Stryker Tough^[17] menyatakan bahwa tepi berburr menahan kelembapan dan kontaminan, sehingga korosi mulai dari bawah tag. Dalam kasus yang dilaporkan vendor, tag 316 yang dipotong secara konvensional menunjukkan pitting tepi setelah 18 bulan. Untuk pelat luar ruangan, jangan menghapus proses penghilangan burr dari pesanan mendesak.



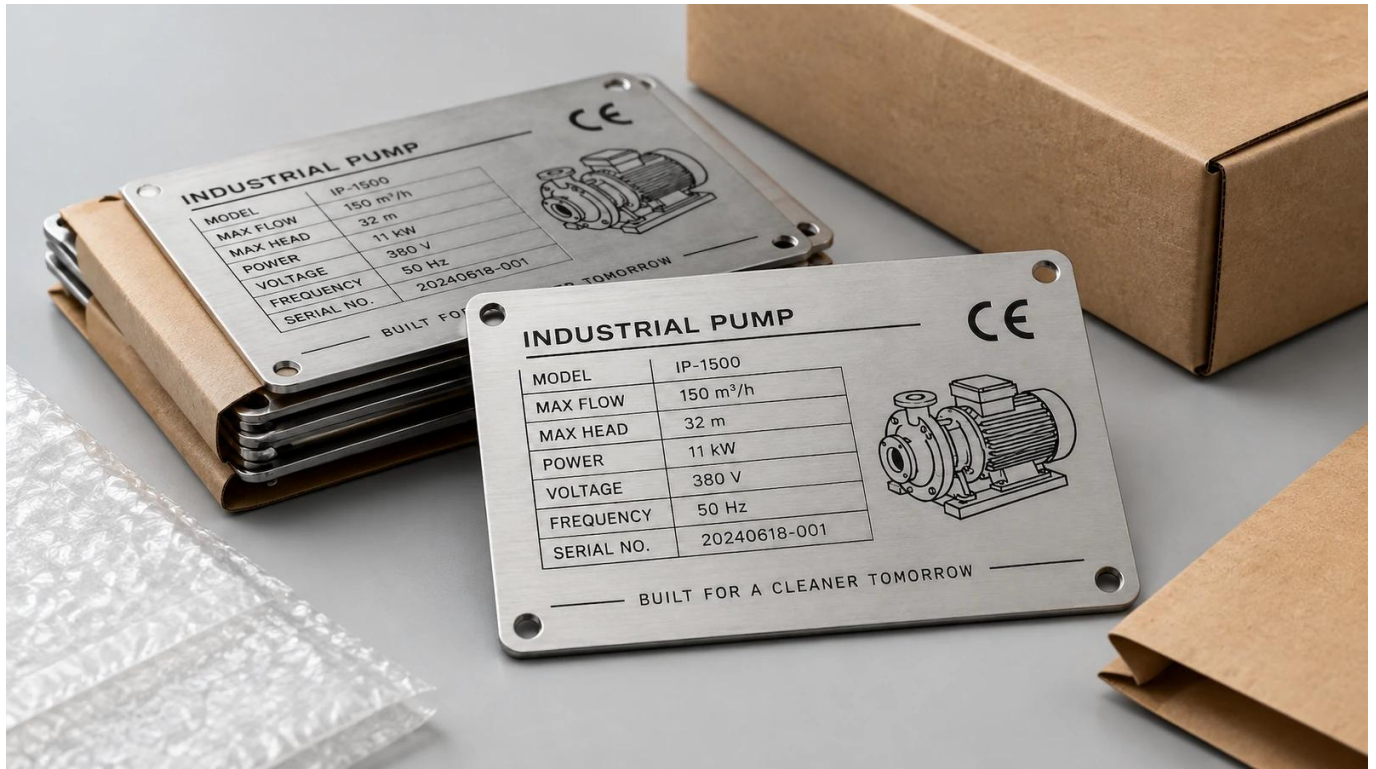
Langkah 5: Inspeksi dan verifikasi sebelum rilis

Pemeriksaan rilis minimum meliputi dimensi, kedalaman etsa yang diukur dengan alat ukur atau penampang, kecocokan karakter demi karakter terhadap gambar, tepi dan lubang tanpa burr, nomor seri unik, serta laporan uji pabrik yang dikirim bersama lot.

Grade yang benar saja tidak mencegah karat permukaan. Evaluasi laboratorium Angkatan Laut AS, CARDIVNSWC-TR-62-00-05 (Juni 2005), dikutip oleh Camcode^[18]. Evaluasi tersebut menemukan noda karat pada pelat label 304 dan 316 yang terkonsentrasi di area ukiran, kemungkinan besar akibat partikel besi yang tertinggal dari alat ukir. Pembersihan dan pasivasi setelah penandaan—misalnya sesuai ASTM A967—menangani risiko tersebut.

Jika Anda memerlukan bukti ketahanan lingkungan, nyatakan metode uji (ASTM B117 atau EN ISO 9227), jumlah jam, dan kriteria lulus dalam pesanan pembelian. Jangan menerima klaim "telah diuji semprot garam" saja. Ingat dua batasan: jam uji dipercepat tidak sama dengan tahun layanan pesisir, dan sertifikasi ISO 9001:2015 mencakup proses pemasok tanpa membuktikan bahwa pelat tertentu tahan terhadap kabut garam.

Jumlah pesanan minimum, waktu pengerjaan, berat per unit, dan rencana uji untuk komponen Anda tidak dipublikasikan di sini. Semuanya dikonfirmasi tertulis saat penawaran dan pengambilan sampel.

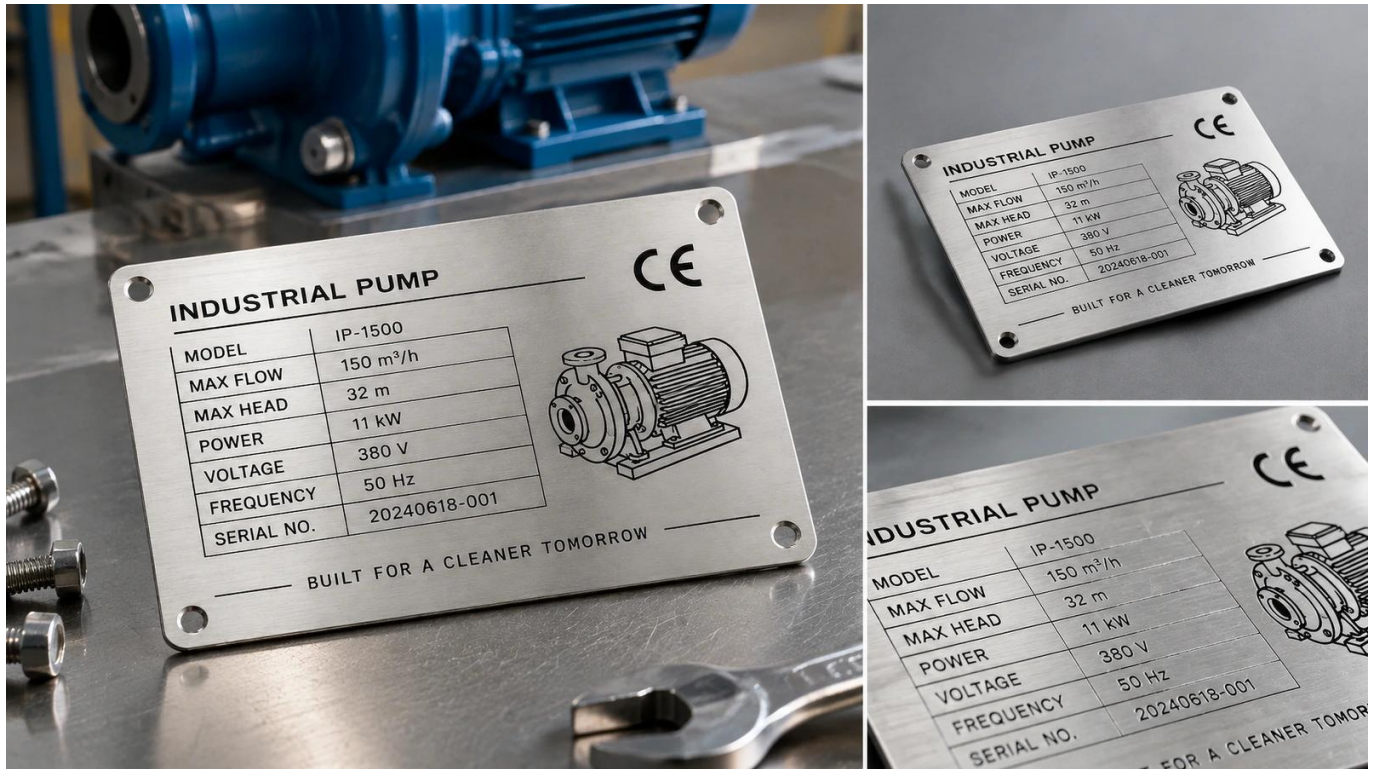


Langkah 6: Kemas, pasang, dan pesan ulang tanpa penyimpangan

Sepakati kemasan, perlindungan permukaan, dan pelabelan nomor komponen pada saat penawaran, agar permukaan jadi tiba tanpa goresan dan setiap lot tetap dapat ditelusuri ke catatan prosesnya.

Saat pemasangan, konfirmasi torsi pengencang atau curing perekat, bersihkan serbuk besi dari muka pelat, dan catat nomor seri dalam file aset. Jangan pernah mengkilapkan baja tahan karat dengan sikat kawat baja karbon; besi yang tertanam menyebabkan noda karat yang sama seperti di sekitar ukiran.

Ganti pelat ketika teksnya tidak lagi terbaca dari jarak yang ditentukan, ketika pitting mencapai lubang pemasangan, ketika karat mengalir dari pengencang, atau ketika data rating berubah. Untuk pesanan ulang, simpan sampel yang disetujui dan kartu proses. Ubah hanya data variabel yang ditandai laser pada dasar etsa, sehingga artwork tetap tidak perlu dibuat ulang.



Proses Penandaan dan Grade Mana yang Sesuai untuk Aplikasi Anda? [↑](#)

Angka masa pakai yang dipublikasikan sangat bervariasi, jadi catat sumbernya alih-alih meratakannya. Hallmark menilai ukiran dan embossing hingga 20 tahun di luar ruangan, serta menyebut etsa kimia biasanya ditentukan untuk 5-10 masa layanan^[12]. Metal Marker^[19] memberikan angka serupa: sekitar 5-10 untuk pelat etsa dan 20 untuk baja tahan karat embossed. Seton^[20] mencantumkan ketahanan luar ruangan rata-rata 3-6 untuk pelat katalog 0,030 in 304; klaim "hingga 2700°F" menggambarkan logamnya, bukan isian, tinta, atau perekat yang gagal pada suhu jauh lebih rendah.

Proses

Etsa fotokimia + isian warna

Penandaan atau ukiran laser serat

Ukiran putar

Cetak saring

Embossing atau stamping

Paling sesuai

Artwork tetap, detail halus, warna merek, lot lebih besar

Prototipe, nomor seri, kode QR dan UID

Potongan lebih dalam, lot kecil, teks variabel

Grafik warna penuh dalam ruangan

Produksi besar pelat data identik

Hal yang perlu diperhatikan

Biaya penyiapan alat foto; tentukan kedalaman dan sistem isian

Biaya unit hampir tidak turun seiring volume; tanda annealed dangkal

Lebih lambat; detail halus dibatasi ukuran pemotong

Tinta permukaan; tidak boleh menjadi satu-satunya penandaan pada layanan berat

Biaya die; data variabel tidak praktis

Sesuaikan proses penandaan dengan aplikasinya. Lokasi kelautan dan kimia memerlukan 316 dengan etsa dan pengisian, ditambah nomor seri laser atau dot peen. Prototipe dan pelat serial satu kali cocok untuk laser atau ukir. Pelat identik dalam jumlah ribuan yang mungkin dicat ulang cocok untuk embossing, dan grafis berwarna dalam ruangan dengan keausan rendah dapat menggunakan sablon. Untuk pekerjaan pertahanan, ikuti MIL-DTL-15024 dan MIL-STD-130 hanya jika kontrak mewajibkannya^[8].

Permintaan penawaran yang memungkinkan pemasok membandingkan secara setara harus menyatakan: grade, ketebalan, hasil akhir, kontur dan radius sudut, proses dan isian, kedalaman minimum, data variabel, metode pemasangan, lingkungan operasi, metode uji, dan kuantitas. Kirim gambar yang sama kepada setiap calon pemasok.

Apa yang Harus Diingat Setiap Pembeli Pelat Nama? [↑](#)

- **316 layak mendapat premi ketika terdapat klorida.** — PREN sekitar 23–28 untuk 316 dibandingkan 18–20 untuk 304; air laut membawa sekitar 35,000 ppm klorida (Sumber)
- **Metode penandaan, bukan logam dasarnya, menentukan masa keterbacaan.** — Etsa biasanya ditentukan untuk 5–10; ukiran dan embossing dinilai 20 di luar ruangan (Sumber)
- **Kedalaman harus ditulis pada gambar.** — Salah satu tolok ukur yang dipublikasikan adalah kedalaman minimum $\geq 0,05$ mm dengan toleransi $\pm 0,01$ mm (Sumber)
- **Substitusi grade tampak dalam beberapa musim.** — 201 yang dijual sebagai 304 dapat berkarat dan memudar setelah 1–2 tahun di luar ruangan (Sumber)
- **Pelat CE memerlukan tanda yang dapat diukur.** — Simbol CE setidaknya setinggi 5 mm pada pelat tahan lama (Sumber)
- **Estimasi pasar mencakup kategori yang berbeda.** — USD USD 1,25 miliar untuk pelat nama baja tahan karat pada 2025 (Sumber) dibanding USD USD 4,8 miliar untuk semua pelat nama (Sumber)

Siapa Menentukan Spesifikasi Pelat yang Lebih Tahan Lama daripada Mesinnya? [↑](#)

Pelat nama berhasil ketika datanya masih dapat dibaca pada audit terakhir sepanjang umur peralatan, bukan ketika tampil baik pada hari pengiriman. Hasil itu berasal dari keputusan yang dapat Anda verifikasi. Pilih grade yang sesuai dengan kondisi kimia, disertai laporan uji pabrik. Buat tanda terbenam ke dalam logam pada kedalaman yang dinyatakan. Gunakan perangkat pemasangan yang tidak akan berkarat lebih dahulu. Cantumkan metode uji dan kriteria lulus dalam pesanan pembelian. Bekukan sampel pertama sebagai acuan setiap pesanan ulang.

Minta penawaran: kirim gambar atau DXF Anda, kuantitas, lingkungan operasi, dan standar yang diwajibkan. Kami akan mengembalikan usulan grade, proses, kedalaman, pemasangan, rencana uji, jumlah pesanan minimum, waktu pengerjaan, dan berat per unit untuk Anda tinjau sebelum pengambilan sampel.

^[1]Panduan Pembeli ZSYISHANG: Pelat nama sebagai antarmuka permanen; panduan file vektor. [↵](#)

^[2]Pelat Nama Logam Metal Marker: Tag cetak saring kehilangan tinta dan menjadi kosong. [↵](#)

^[3]Tag Kelautan DNPE 316 DNPE: Klorida air laut dan perbandingan PREN untuk 304 dan 316. [↵](#)

^[4]Kegagalan Lapangan DNPE: Perekat terangkat akibat getaran; pemasangan mekanis direkomendasikan. [↵](#)

^[5]HXD Nameplate: Substitusi 201-untuk--304 dan kedalaman etsa produksi yang dangkal. [↵](#)

^[6]Panduan Pembeli Pelat Etsa: Kedalaman etsa, ketebalan material, dan hasil akhir #4 serta #2B. [↵](#)

- ^[7]ASTM A240/A240M-25a: Spesifikasi kimia pelat, lembaran, dan strip baja tahan karat. [↵](#)
- ^[8]Specialty Nameplate: Referensi MIL-DTL-15024G, MIL-STD-130, ISO/IEC 15415, dan AS9132. [↵](#)
- ^[9]Red Safety IDs: Persyaratan data pelat nama NFPA 79, NEC 670, dan CE. [↵](#)
- ^[10]Pelabelan Kepatuhan Metal Marker: Jarak keterbacaan kata sinyal OSHA 1910.145. [↵](#)
- ^[11]Standar DNPE: Keterbacaan komunikasi bahaya OSHA dan format ANSI Z535.4. [↵](#)
- ^[12]Hallmark Nameplate: Pemilihan berdasarkan lingkungan dan rating masa pakai menurut proses. [↵](#)
- ^[13]Brand Signages: Pengencang tanpa rating berkarat dan menodai pelat luar ruangan. [↵](#)
- ^[14]Metal Grafix: Kontak logam tak sejenis dapat menyebabkan korosi. [↵](#)
- ^[15]SITAPRESS: Klaim kedalaman etsa, toleransi, dan EN ISO 9227 dari pemasok. [↵](#)
- ^[16]Panduan Etsa Etchmachinery: Laju etsa feri klorida dan contoh kedalaman. [↵](#)
- ^[17]Stryker Tough: Tepi berburrr menahan kelembapan; kasus vendor mengenai pitting tepi. [↵](#)
- ^[18]White Paper Camcode: Mengutip laporan Angkatan Laut tentang karat pada area ukiran. [↵](#)
- ^[19]Material Metal Marker: Perbandingan masa pakai luar ruangan pelat etsa dan embossed. [↵](#)
- ^[20]Seton: Ketahanan luar ruangan dan klaim suhu pelat katalog 304. [↵](#)
-

Product Option