

## Das Abdeckband

In unserem 28. Workshop möchten wir Ihnen gerne ein neues Hilfsmittel vorstellen. Das Abdeckband eignet sich dafür, Steine oder andere empfindliche Bereiche, beim Schweißen vor temporärer Wärme-Strahlung des Lichtbogens zu schützen, damit diese keinen Schaden nehmen. Außerdem verhindert das Abdeckband, dass Schmutz oder Schmauchspuren am Stein anhaften, die später nur sehr mühsam zu entfernen sind.



### 1. Anwendungsbeispiel

An Hand eines Weißgold-Ringes mit Krappen-Fassung möchten wir Ihnen eine Anwendungsweise dieses Abdeckbands darstellen. Hierzu wird außerdem ein Weißgold-Draht mit  $\varnothing$  0,25 mm benötigt.



### 2. Material-Vorbereitung

Wie immer ist es wichtig, das Werkstück gründlich zu säubern. Am besten in einem Ultraschall-Gerät. Gerade bei Werkstücken, deren Beschaffenheit man nicht kennt, ist es sinnvoll, es vor der weiteren Bearbeitung sorgfältig zu reinigen. Handelt es sich zum Beispiel um einen Guss, können die in den Poren befindlichen Verunreinigungen beim Schweißen abbrennen und anhaften, dies erschwert das spätere Finish.



### 3. Abdeckband

Das Abdeckband wird über den Stein geklebt. Es sollte hierbei – wenn möglich – unter die Krappe geschoben werden, um den Stein optimal zu schützen. Das Band danach andrücken, damit es bündig anliegt.



### 4. Schweißdraht

Der Schweißdraht sollte möglichst dünn sein ( $\varnothing$  0,25mm), damit man wenig Leistung benötigt, um diesen aufzuschmelzen. Die Elektrode sollte hierbei immer von außen an die Schweißstelle angesetzt werden, niemals über den Stein hinweg. Außerdem sollte man darauf achten, dass beim Arbeiten an Edelsteinen der Schweißdraht eine Art „Barriere“ zum Stein bildet.



## 5. Wahl der Parameter

Für diese Anwendung findet sich eine eigene Voreinstellung in Ihrem PUK4.1 und PUK04. Es ist die unterste Wahloption innerhalb Ihres Metalls-Modus zum Auftragen sehr dünnen Materials. (Empfehlung: 1,5ms bis 2ms, ca. 24%) Bei allen Vorgänger-Modellen empfiehlt es sich, eine geringe Eindringtiefe (sprich Zeit) und wenig Leistung zu verwenden.



## 6. Schweißen

Die Elektrode wird im 45° Winkel zwischen Draht und Krappe aufgestellt, damit das Material gut aufschmelzen kann. Zum Schluss das aufgetragene Material vorsichtig modellieren (siehe auch Workshop 02), um das Finish später möglichst gering zu halten.



## 6. Endbearbeitung

Krappe leicht schmirgeln, vorsichtig andrücken und überpolieren.



## 6. Bitte beachten Sie!

Das Abdeckband schützt nicht vor Gefährdungen, die durch direkten Kontakt mit geschmolzenem Metall und übermäßiger Schweißleistung bzw. Zeit entstehen.

Erhältlich ab sofort unter Artikelnummer: 100 355

