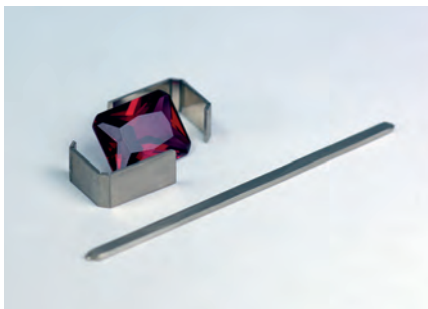


Massive Krappen

Durch den Einsatz der PUK[®]-Schweißtechnik beim Fassen von Steinen ergeben sich neue, risikoarme Möglichkeiten



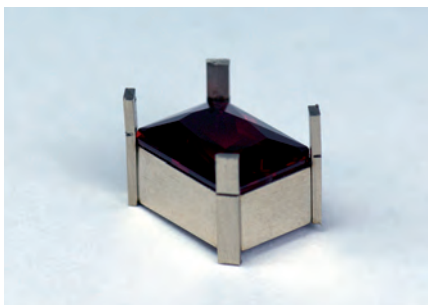
1. Vorbereitung

Das Herstellen der Fassungsteile erfolgt wie gewohnt.



2. Heften

Mit wenigen kleinen Schweißpunkten wird die Fassung aneinander geheftet und ausgerichtet. Zudem sollte jetzt die Steinauflage eingefeilt werden.



3. Krappen anbringen

Die Krappen werden in Höhe der Rondiste eingesägt. Mit eingesetztem Stein kann nun die Position der Krappen genau ermittelt werden. Durch wenige Heftpunkte auf der Rück- und Innenseite der Fassung werden diese nun geheftet.



4. Löten

Da nun alle Teile durch die Schweißpunkte fest fixiert sind, kann die Fassung ohne Bindedraht auch problemlos mit Hartlot verbunden werden.



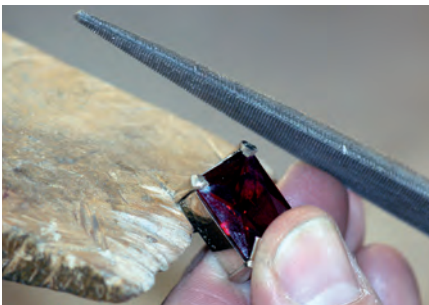
5. Einsetzen des Steines

Die Fassung kann nun versäubert und poliert werden. Der Stein wird eingesetzt und die einfach zu biegenden Krappen werden über die Steinoberfläche gedrückt. Vor der weiteren Bearbeitung müssen die entstandenen Fugen metallisch blank sein.



6. Verschweißen

Mit einem artgleichen Zusatzmaterial in Form eines Schweißdrahtes wird nun die Fuge aufgefüllt. Um speziell poröse oder behandelte Steinoberflächen vor Schweißdämpfen zu schützen, kann bei Bedarf ein Stück Papier oder ein Stück Gewebeklebeband zwischen Stein und Krappe gebracht werden.



7. Anpassen

Die Krappen werden nun auf die entsprechende Länge gekürzt und verfeilt. Ein weiteres Fassen des Steines ist nicht nötig.



8. Finish

Die Krappen werden versäubert und die Endpolitur kann erfolgen. Auf Grund der Verwendung des gleichen Materials zum Auffüllen der Fugen ist kein Farbunterschied an den Krappen erkennbar.

Von Goldschmiedern entwickelt.
Der **PUK04**.

