

2.1 Metall zuführen (auftragen)

am Beispiel Ehering Au 585



Abb. 2.1



Abb. 2.2

- 1 Legierungsgleichen Golddraht von max. \varnothing 0,4 mm auf der Oberfläche positionieren, die Schweißelektrode im korrekten Winkel neben den Draht platzieren, so dass die Nadel sowohl den Draht als auch die Oberfläche berührt.

(Abb.2.1 & Abb.2.2)



Abb. 2.4



Abb. 2.5



Abb. 2.3

- 2 Mit mittlerer Leistung und 7ms Impulslänge eine Schweißung auslösen. Bei korrekter Vorgehensweise ist nun ein Stück von dem Draht auf den Untergrund aufgeschmolzen (PUK 2: ca. Stufe 7).

Für feine Reparaturen an Steinfassungen werden ein deutlich dünnerer Draht und viel geringere Einstellungen verwendet. Wir empfehlen Drähte von 0,25 mm Dicke, diese lassen sich im Mikro-Modus, mit kürzester Impulszeit und 12 - 15% Leistung verarbeiten.

- 3 Das aufgetragene Metall kann nun mechanisch bearbeitet werden oder mit weiteren Schweißungen modelliert werden.

(Abb.2.4 & Abb.2.5)

2.2 Material verteilen und modellieren



Abb. 2.6



- 1** Zum Modellieren bzw. Verteilen des Metalls wird die Elektrode in einem Winkel von ca. 45° an die tiefsten Stellen zwischen das aufgetragene Material gesetzt.

(Abb.2.6 & Abb. 2.8a)



Abb. 2.7

- 2** Das geschmolzene Metall wird so von den Seiten in die Vertiefung gezogen. Je flacher der Winkel desto weiter wird das Metall bewegt.

(Abb. 2.8b)

- 3** Auf diese Weise kann das Metall wie gewünscht verteilt und modelliert werden.

(Abb. 2.7 & Abb. 2.8c)



- 4** Diese Technik eignet sich speziell für Metalle mit sehr guter Schweißbarkeit wie Goldlegierungen. Bearbeiten Sie das so aufgetragene Metall mit dem Verdichter, bevor Sie es mechanisch belasten. SILBER verhält sich beim Pucken grundsätzlich anders! Beachten Sie dazu Workshop #10.

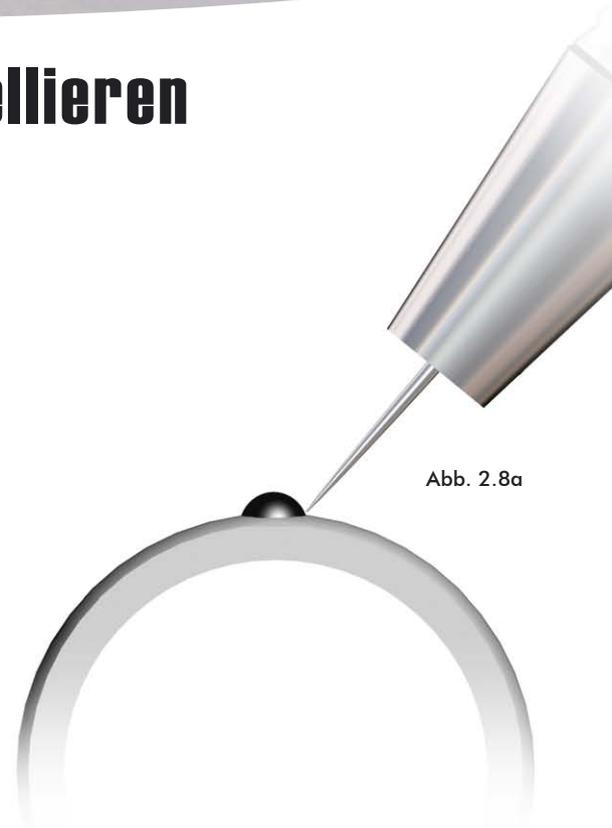


Abb. 2.8a



Abb. 2.8b



Abb. 2.8c