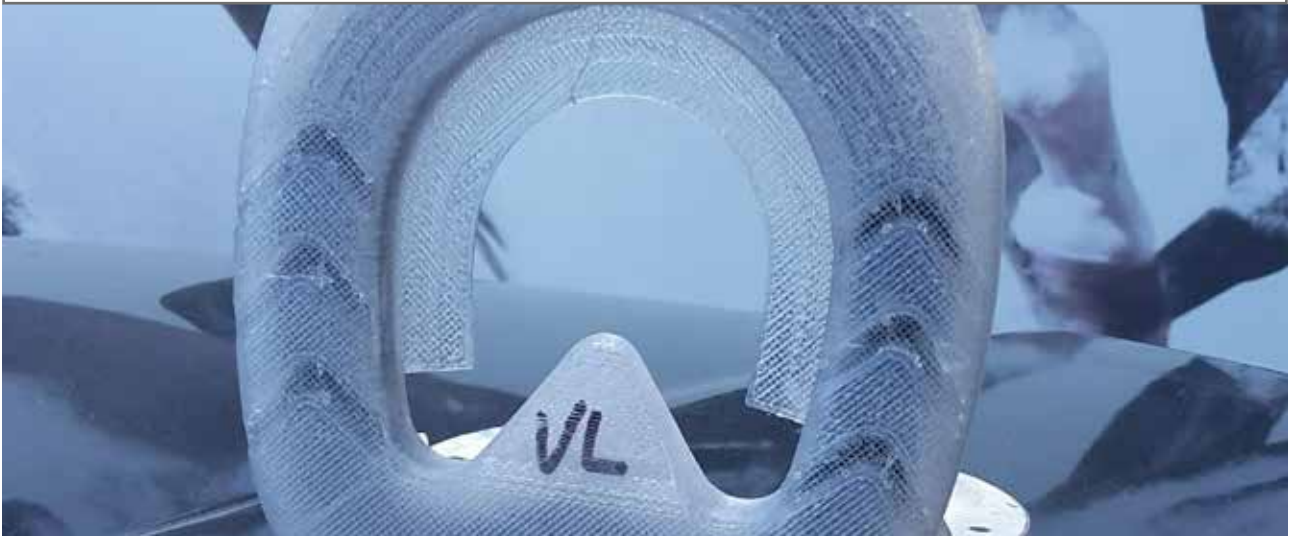


rb-Carbon future ANLEITUNG



Benötigte Materialien zur Verarbeitung:

Entfetter	(Isopropanol 99%) zum Entfetten der Klebelaschen und des Hufes
Schleifpapier	80 - 120er Körnung zum Aufräuen der Klebefläche am Huf
Fusselfreies Baumwolltuch	oder Küchenrolle zum Abwischen der Entfetter an Huf und Lascheninnenseite
Cyanacrylatklebstoff	5 Grad Celsius: MD 150, über 5 Grad Celsius: MD 4850
Heißluftpistole	mit einstellbarem Luftfluss und Temperatur (300 - 600°C) zum Verschweißen der Lasche mit dem Beschlag, 9 mm Aufsatzdüse nötig
Winkel- oder Bandschleifer	zum Abschrägen der seitlichen Verschweißungsnahte und zum Anbringen von evtl. Zehen-/Trachtenrichtung, oder sonstigen Phasen am Beschlag
Auflagebrett mit Nut bzw. planes Hartholzbrett	zur sicheren Fixierung der Lasche beim Verschweißen mit dem Beschlag
Permanentmarker und Papier (ca. DIN A 4)	zum Anzeichnen des Hufumrisses
Schutzhandschuhe	v.a. bei allen Arbeiten am Beschlag
Einmalhandschuhe	z.B. aus Nitril oder Vinyl bei allen Entfettungs- und Klebeschritten

Schritt für Schritt : (nach Abschluss der nötigen Hufbearbeitung)

- » Anbringen einer Phase am Tragrand entlang zur Entschärfung scharfkantiger Bereiche, die evtl. die Befestigungslaschen von innen anritzen könnten.
- » Aufzeichnen des Hufes auf den Beschlag. Dafür ist eine Papierschablone sehr hilfreich. Geübte können den Huf zum Anzeichnen auch direkt auf den Beschlag setzen.



- » Abschleifen des Beschlages direkt am Innenrand, der mit Permanentmarker markierten Umrisslinie des Hufes (es sollte noch ca. $\frac{1}{2}$ mm der Anzeichnung zu sehen sein) und ab dem letzten Viertel nach hinten kann ein Überstand bis ca. 3 mm, je nach Hufgröße, belassen werden.
- » **Der Carbonkern sollte im Bereich der Verschweißung auf keinen Fall freigeschliffen werden!**



Bei Pferden, die zum Abtreten des Beschlages neigen, sollte der Auflageüberstand im Trachtenbereich reduziert werden.

- » Beim Anschweißen von Laschen der Größen 5 und 6 bitte Temperaturbereich des Heißluftföhnes zwischen 550 Grad Celsius bis max. 630 Grad Celsius wählen. Bei den kleineren Laschen reicht ein Temperaturbereich um die 450 Grad Celsius. Die Größen sind von 6 (größte) bis hin zu 2 (kleinste) gekennzeichnet.
- » Für die zehenoffene Positionierung des Hufes auf dem Beschlag sind die Laschen an der Beschlagsseite so zu positionieren und vor dem

Verschweißen anzuzeichnen, dass der Beginn der hintersten Lasche am Wulst ein wenig über die breiteste Stelle des Hufes hinausgeht.

- » Die hinteren Laschen sind immer die Kleinsten. Das einseitig an den Klebelaschen aufgebrauchte Elastomer muss immer nach innen zur Hufwand gerichtet sein.



Die innere Lippe des Beschlages kann durch Erhitzen mit dem Föhn und das Drücken über einen Konus (bspw. über ein Ambosshorn o.ä.) der Sohlenkontur des Hufes angepasst werden. Wird sie nicht benötigt, kann sie mit einem (Huf-) Messer entfernt werden.

- » Lasche zum Verschweißen auf Holzbrett mit Aufnahme Nut legen. Damit der Laschenkragen nicht verrutscht, den Wulst an der Außenseite des Kragens in der Nut positionieren. Man muss nicht unbedingt, wie oben auf dem Bild zu sehen, mit zwei Holzleisten eine Aufnahme bilden. Man kann sich diese Aufnahmen selbst passend schneiden oder ins Brett fräsen.



- » Den Anfangsbereich der Verschweißung seitlich am Beschlag so vorwärmen, dass er leicht glasig wird.
- » Angesetzt wird der Beschlag senkrecht zur Andrückfläche so, dass der Schweißkragen weder in das Beschlagsprofil hineinragt, noch über die obere Kante de Beschlages hinausragt.
- » Beim Abrollen des Beschlages auf dem Laschenkragen darauf achten, dass die 9 mm-Düse die Heißluft exakt in der Kontaktfläche bündelt und keine Hitze auf die Elastomere abstrahlt. Dies passiert bei Düsen ungewollt wenn sie Lüftungsschlitze haben.
- » Langsam, aber konstant den Beschlag über den Kragen rollen. Ansatzpunkt und Endpunkt durch etwas mehr Druck bewusst markieren.



Es sollte bei einer gleichmäßigen Verschweißung ein kleiner glasiger Wulst an den Verschweißungskanten auf der gesamten Länge zu sehen sein.

- » Nach dem Anschweißen der Laschen die Schweißkanten zum Profil hin etwas berunden, so dass keine Scherkräfte von unten an der Verschweißung angreifen können und so die Verschweißung schwächen.
- » Ebenso mit einem Winkel- oder Bandschleifer Abrollpunkte optimieren. Eine seitliche Phase, die das Abtreten verhindern soll, wird oben am Beschlag hinter dem Laschenkragen angebracht.



Vorbereitungen am Huf

- » Anschleifen der Hufwand mit einem Schleifpapier (Körnung 100 - 120) nachdem die Hufwand mit einer feinen Raspel im Finish bearbeitet wurde.
- » Entfetten der Hufwand unterhalb des Kronsaumes mit 99%Isopropanol.
- » Die Verwendung von Bremsenreiniger oder anderen, acetonhaltigen Reinigern empfiehlt sich nicht, da sie zum das Elastomer auf den Klebelaschen angreift und auch eine sichere Aushärtung des Klebers verhindern kann.
- » Bitte Einmalhandschuhe verwenden und mit sauberem Baumwolltuch oder Küchenrolle Entfettungsmittel abwischen. Tücher öfter falten, damit kein Dreck verrieben wird. Anschließend die schwarze Elastomerschicht auf der Innenseite der Laschen ebenso entfetten ohne anzurauen.
- » Vor dem Verkleben des Beschlages sollte dessen richtiger Sitz am Huf überprüft werden.



Verklebung am Huf

- » Beschlag am hochgehaltenen Huf aufziehen, indem die Laschen ggf. etwas nach außen gespreizt werden. Huf abstellen. Der Huf sollte auf dem Beschlag so platziert sein, dass von oben gesehen einerseits die Beschlagsvorderkante nicht mehr zu sehen ist und von unten gesehen die Zehe höchstens minimal oder gerade nicht mehr zu sehen ist.
- » Der Beschlag sollte bei Anheben des Hufes nicht abgleiten, dann sitzt er gut. Alleine durch die Laschenvorspannung sollte er am Huf zum Feinjustieren gehalten werden können.
- » Die zu verklebende Lasche mit einem Finger abspreizen und mit der freien Hand den Klebstoff sparsam auftragen.
- » Es hat sich bewährt, die Klebeflächen etwas vom Rand eingerückt mit Klebstoff zu umranden und inwendig Kreuze einzuziehen. Gegebenenfalls können Klebpunkte zwischen den Kreuzverstreibungen gesetzt werden.



- » Immer nur eine einzelne Klebelasche verkleben und mit zwei Fingern von unten nach oben gleichmäßig ca. 5-10 Sekunden andrücken. Sind mindestens 3 Klebelaschen (2 mindestens auf einer Seite plus eine auf der gegenüberliegenden) verklebt, darf das Pferd den Huf schon mal kurz zur Entlastung heben.

- » Anschließend die Außenkanten der Klebelaschen evtl. mit ein wenig Klebstoff durchgehend versiegeln.



Hohe Luftfeuchtigkeit bzw. die Verarbeitung an regnerischen Tagen schadet einer erfolgreichen Verklebung nicht. Aber auch sogenannte „Sekundenkleber“ haben eine Aushärtzeit bzw. Endfestigkeit nach mindestens 24 Stunden.

Also bitte „piano“ am Tag der Verklebung!

Der Beschlag ist ohne Probleme abzunehmen, ohne die Hufwand zu schädigen. Zum Abnehmen mit dem Hufmesser die schwarze Verbindungsschicht von oben nach unten vorsichtig durchtrennen. Ggfs. mit dem Messer beim Schneidevorgang weg hebeln.

GUTES GELINGEN wünscht rbCarbon!



Für Rückfragen gerne:

Telefon:
+49 (0)172 974299

oder
+49 (0)9828 9112999