



Anleitung für RE - Carbon Hufrehebeschlag



Bild 1

Benötigte Materialien zur Verarbeitung: Entfetter (Isopropanol 99%), Schleifpapier (80 – 100er Körnung), fusselfreies Baumwolltuch oder Küchenrolle, Knet- oder Gußpolster (je nach Notwendigkeit), Cyanacrylatklebstoff (z.B. MD Glue EL 4850 bei Umgebungstemperaturen über +5°C oder MD Glue 150 unter +5°C), Heißluftpistole mit einstellbarem Luftfluß und Temperatur (mind: Abdeckungsbereich 300 – 600 Grad Celsius), Winkel- oder Bandschleifer, Auflagebrett mit Nut, Papier (ca. DIN A 4), Permanentmarker.

Schritt für Schritt Anleitung

beim **Aufzeichnen** des Hufes auf den Beschlag ist eine Papierschablone sehr hilfreich, da ein Rehepfer oftmals den Huf nicht lange geben kann. (Bild 2&3) Geübte Anwender können den Huf zum Anzeichnen auch direkt auf den Beschlag setzen.



Bild 2



Bild 3

wichtige **Modifikationen des Beschlags** mit dem Winkelschleifer (Bild 4) :

- a) Schenkel abdachen, so dass kein Sohlendruck entsteht
- b) Steg vorne anpassen. Auch darf der Steg nie auf der Sohle aufliegen.
- c) bei Bedarf Abrollpunkt auf Schenkelunterseite anbringen
- d) Beschlag auf die richtige Größe zurück schleifen: seitlich muss der Beschlag jeweils **1mm Überstand** über den Huf haben, damit die Laschen gut am Huf anliegen können

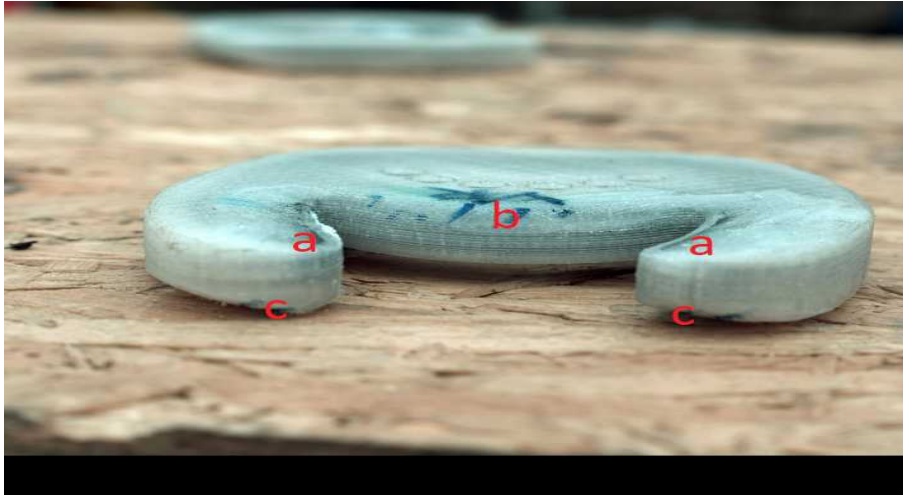


Bild 4

Anbringen der Laschenkrägen:

Die Laschenkrägen sind so am Beschlag zu positionieren, daß die Basis der hinteren Lasche nicht oder nur minimal über die breiteste Stelle des Hufes nach hinten hinausragt.

Mit einem Permanentmarker die obere Kante der Nut jeder Lasche (Innenseite) mit einem Querstrich markieren (Bild 5), ebenso den Ansatzpunkt der Lasche am Beschlag auf der Beschlagsoberseite. (Bild 6)



Bild 5



Bild 6

Laschenkragen zum Verschweißen mit der Außenseite nach unten auf ein Holzbrett mit Aufnahmenut legen. Damit wird sichergestellt, daß der Kragen flach auf dem Brett aufliegt und nicht verrutscht. (Bild 7)



Bild 7

Heißluftfön vorheizen bis er die richtige Temperatur hat.
Beim Anschweißen von Laschen ab Größe "4" bitte 600 Grad einstellen, 400 Grad genügen bis Größe „3“. Zur exakten Luftführung ist eine 9 mm Reduzierdüse für den Heißluftföhn nötig!

Ansatzpunkt am Beschlag und generell Anschweißfläche vorwärmen. Ebenso Laschenkragen.

Beschlag und Laschenkragen in die richtige Position auf dem Brett bringen und mit dem Heißluftfön zwischen Laschenkragen und Beschlag fönen. Beginnt das Material leicht zu schmelzen, den Beschlag weiter auf die Lasche abrollen. (Bild 8)



Bild 8

Beim Abrollen des Beschlages auf dem Laschenkragen darauf achten, dass man den Markierungsstrich beim Verschweißen gerade noch sieht. Auf Bild 5 ist er noch zu sehr zu sehen. Das gewährleistet eine größtmögliche Verschweißungsfläche, ohne ins Profil (seitlich gesehen) hineinzuragen.

Laschen leicht nach innen biegen, solange sie noch warm sind, damit sie später gut am Huf anliegen (Bild 9)



Bild 9

Anschließend Verschweißungskanten außen berunden. (Bild 10)



Bild 10

Vorbereitung des Hufs zur Verklebung

Huf mit Schleifpapier, Körnung 80 / 100 aufräumen und mit Isopropanol 99 Prozent oder Bremsenreiniger entfetten und kurz ablüften lassen bis der Huf wieder vollständig trocken ist. Ebenso die Klebefläche der Laschen.

Das Knetpolster (z.B. Vision) oder bei stark empfindlicher Sohle ein weiches Gußpolster vorbereiten. Zunächst die Menge des Knetpolsters ohne Härter testen. Die Lage des Polsters auf der Sohle so wählen dass der Bereich des vorderen Hufbeinrandes keinem Druck ausgesetzt ist. (Bild 11)

Nach Abstellen des Hufes und Wiederaufnahme sollte nur ein wenig Polstermasse unter dem Steg bzw. sollte der Raum zwischen der Unterkante des Stegs und Sohle abschließen. Bei Verwendung eines Gußpolsters den Bereich vor, bzw. leicht unterhalb des Stegs mit Knetmasse oder Ähnlichem abdichten.

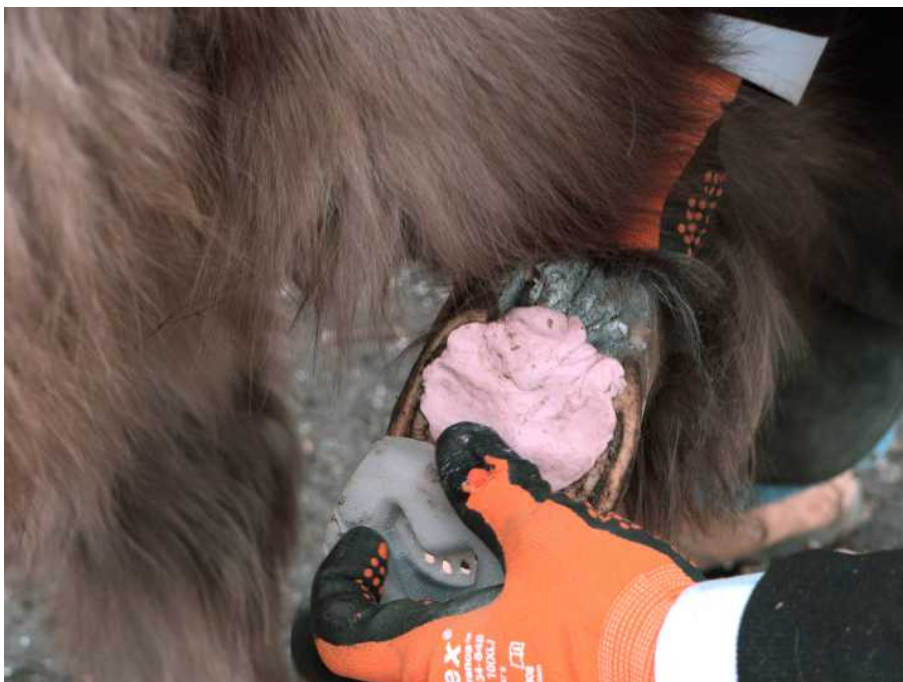


Bild 11

Beschlag (hier mit Knetpolster versehen) auf den Huf aufziehen und abstellen. Von oben sollten die vorderen Schenkelaußenkanten noch leicht zu sehen sein. (Bild 12)



Bild 12

Ankleben

Bei Außentemperaturen unter 5 Grad empfiehlt es sich, den Klebstoff vorzuwärmen (schon in der Hosentasche oder mit dem Föhn die Flasche erwärmen.) Evtl. ebenso die Hufwand. Lasche wegklappen und Klebstoff sparsam auftragen, z.B. im Abstand von ca. 1-2 mm zum Rand der Laschenformen nachgehen, ein "x" einzeichnen und in die Zwischenräume des "x" einen Klebepunkt setzen-reicht! (Bild 13)

Dann 10-15 Sekunden von unten nach oben andrücken. So mit jeder Lasche verfahren. Um zu verhindern, dass man mit dem Handschuh an evtl. austretendem Kleber hängen bleibt, empfiehlt sich, 2-3x gefaltete Frischhaltefolie von außen auf die Laschen zu legen und dann die Lasche damit anzudrücken.



Bild 13

Anschließend die Aussenkante der Laschen mit ein wenig Klebstoff durchgehend versiegeln.

FERTIG -schnell, sauber und hält sicher.

Der Beschlag kann meist ohne Probleme mehrfach abgenommen und wieder angebracht werden, ohne die Hufwand zu schädigen. Zum Abnehmen mit dem Hufmesser die schwarze Verbindungsschicht nahe an der Hufwand von oben nach unten vorsichtig durchtrennen. (Bild 14)



Bild 14

Wichtige Hinweise zur Verwendung des Rehebeschlages:

- es ist unbedingt erforderlich dass der Tragrand links und rechts seine Funktion auch erfüllt. Ist nicht genügend Tragrand im Auflagebereich des Beschlages vorhanden, darf kein Beschlag angebracht werden, sondern muss mit alternativen Versorgungstechniken z.B. Polsterverbänden gearbeitet werden.
- Zwischen Steg und Sohle muss 3-5 mm „Luft“ sein
- die Sohle darf nicht auf dem Beschlag direkt aufliegen
- BESCHLAG NUR MIT POLSTER VERWENDEN
- immer vom Fachmann verarbeiten lassen. Bei Unklarheiten bitte Hotline anrufen und dann erst Anbringen

Gutes Gelingen!

Für Rückfragen gerne Tel. 0172-1974299 oder +49 (0) 9828 911 2999