

Rostlos
glücklich...®



Schweißen mit Kupferplatte

Korrosionsschutz-Depot, Dirk Schucht
Friedrich-Ebert-Str. 12, D-90579 Langenzenn
Beratung: +49 (0) 9101 - 6801,
Bestellung: - 6845; Fax: - 6852
www.korrosionsschutz-depot.de



KORROSIONSSCHUTZ®
DEPOT

Allgemeines

Das Zuschweißen von Löchern wird üblicherweise auf zwei Arten erledigt. Entweder ist das Loch groß genug um ein Reparaturblech sinnvoll anzufertigen und „unsichtbar“ stumpf einschweißen zu können, oder es handelt sich um kleinere Bohrlöcher mit ein paar Millimeter Durchmesser die sich relativ einfach und ohne weitere Hilfsmittel mit dem Schweißgerät verschließen lassen.

Kupferunterlage

Rostlöcher, wie z.B. auf Bild 1 links unten, sind eigentlich zu groß um sie nur mit dem Schutzgasschweißgerät allein zu schließen, gleichzeitig aber doch zu klein um sinnvoll lohnend ein Blech einsetzen zu können.

Perfekt verschließt man solche Öffnungen mit einer Kupferunterlage auf der dann geschweißt wird.

Sicher können solche Öffnungen auch nur mit Hilfe des Schutzgasschweißgerätes geschlossen werden. Wer Übung beim Schweißen und etwas Geschick hat bekommt das hin.

Allerdings zeichnen sich solche Schweißungen in der Regel durch dicke „Tropfen“ und „Schweißknubbel“ auf beiden Seiten des Blechs aus. Es muss also beim Verschleifen sehr viel Material wieder abgetragen werden. Außerdem stellt man dann leider auch oft fest, dass die Schweißung sehr uneben ist und durch das Planen zum Teil wieder Löcher entstehen - dort wo die Schweißpunkte unterhalb oder oberhalb der Blechebene liegen und beim Planschleifen einfach beseitigt werden.



Gripzange

Ein alter Trick zum Schweißen von Öffnungen ist das Unterlegen eines Kupferklotzes, einer massiveren Kupferplatte, oder wie hier gezeigt einer Gripzange mit Kupferplatte.

Kupfer verbindet sich beim Schweißen nicht mit dem Metall und auch nicht mit dem Schweißdraht. Dadurch kann man wie auf den Fotos gezeigt, das Kupfer als Unterlage für das Schweißbad verwenden.

Das Schweißbad entwickelt sich auf dem Kupfer und läuft, bzw. tropft nicht davon – es entsteht eine relativ ebene Schweißung auf dem Niveau des Blechs. Lediglich auf der Oberseite bleiben die typischen knubbelförmigen Schweißpunkte zu sehen.

Nach dem Verschleifen der geschweißten Fläche entsteht eine je nach Übung fast oder vollkommen plane Oberfläche, die vom originalen Blech optisch nicht zu unterscheiden ist.

