

Bearbeitung der Hufe

Das Sohlenhorn sollte mit dem Tragrand zusammen eine möglichst breite Auflagefläche für den Beschlag bilden. Den Tragrand NICHT abrunden sondern möglichst scharfkantig belassen.

Zusätzlich benötigte Werkzeuge & Werkstoffe

- Einhand-Winkelschleifer, Schleifbock oder Hufeile
- Heißluftfön mit 9mm Reduzierdüse
- Aceton, Pinsel oder Lappen zum Entfetten von Huf und Montagekragen
- wasserfester Filzstift

Los geht's

- Die durch die Hufbearbeitung entstandenen Rillen (auf der Hornkapsel) mit dem Schleifpapier sorgfältig entfernen. Das Schleifen dient dem Glätten der Oberfläche.



- Aufzüge am Beschlag entfernen mit einer Kneifzange oder einem Hufmesser



- Die Hufform mit dem wasserfesten Stift direkt vom Huf auf den Beschlag oder auf ein Blatt Papier übertragen.
- Auf geraden Sitz des Beschlages achten.
- Den Stift möglichst senkrecht halten.

Variante 1 Glue on Shoe Fertigung

Hufform direkt auf den Beschlag übertragen



Variante 2 Glue on Shoe Fertigung

mit Hilfe einer Schablone die Hufform auf den Beschlag übertragen. Schablone ausschneiden und auf den Beschlag übertragen



- Beschlag bis zur Markierung abschleifen



- Montagekragen kürzen, (ungefähr bis zur weitesten Stelle des Hufes)



- Anfang und Ende des Montagekragens am Beschlag markieren.



Der Schweißvorgang und ein paar Grundregeln

- Mit einer 9mm Reduzierdüse schweißen
- Die heiße Luft ist immer von den Laschen wegzulenken in Richtung Profil-Unterseite. Der seitliche Luftauslass der Reduzierdüse darf NICHT zu den Laschen zeigen.
- Der Kunststoff verbindet sich bei ca. 240 Grad, je mehr Leistung Ihr Heißluftfön hat, desto schneller sollte Ihre Arbeitsgeschwindigkeit sein.
- Bei zu starker Hitze verbrennt der Kunststoff und verfärbt sich gelblich bis braun.



- Sowohl der Beschlag als auch der Montagekragen sollten an den Schweißkanten vorgewärmt werden. Dann den Beschlag zügig auf dem Kragen ansetzen und den Beschlag unter ständiger Erwärmung auf dem Kragen abrollen.



- Ein kleiner Wulst aus zähflüssigem Kunststoff sollte dabei seitlich austreten.

Es gilt ein Gleichgewicht zwischen Erhitzen und der Geschwindigkeit des Abrollens zu finden!



- Nachdem der Kragen rundherum befestigt ist, wird die Schweißnaht zur Unterseite des Beschlages hin nochmals erhitzt, bis diese flüssig wird. Sie können die Naht auch mit der Düse selbst überstreichen. Dies dient dem Verfüllen eventueller Fehlstellen.



Das Aufkleben

- Vor dem Verkleben die Hornkapsel, wie auch die Klebelaschen von Schleifstaub befreien, mit Aceton sorgfältig entfetten und anschließend gut abtrocknen lassen.
- Nun den Glue On Shoe auf den Huf schieben, dabei auf geraden Sitz achten.
- Huf langsam absetzen, dabei sollten die Laschen alle gleichmäßig eng an der Hornkapsel anliegen.
- Nur die Laschen mit Kleber benetzen!
- Die Lasche von unten nach oben andrücken, so dass sich der Kleber gleichmäßig verteilt.



- Den aufgebauten Druck ein paar Sekunden (6-10 Sek) halten.

- Sind die ersten drei Laschen verklebt (rechts, links und eine in der Mitte), kann das Pferd auch einen Schritt machen ohne dass der Glue on Shoe verrutscht.