

# Reparation av skadade formytor

## Vilka möjligheter finns och vad bör man tänka på?

En skada på en fotoetsad yta är normalt möjlig att reparera och en stor del av vår verksamhet är just sådana reparationer.

Vi vill här visa hur resultatet kan bli och vad man har att ta hänsyn till för att uppnå ett bra resultat. Beroende på skadans karaktär och var den är belägen finns det tre metoder att tillgripa:

1. Skadan putsas ut och området mönstras om. Detta kan fungera på ett grunt mönster och om den formavvikelse som automatiskt blir följden kan accepteras.

2. Lösbit i samma material och med samma hårdhet som grundmaterialet fälls in. Detta är oftast den bästa lösningen för att tillgodose ett jämnt etsresultat. Om inpassningen av lösbiten sker noggrant blir reparationen nära nog osynlig.

3. Skadan svetsas, putsas ut och etsas om. I takt med förbättrade svetsmetoder har denna metod blivit den dominerande, och därför vill vi här dela med oss av våra synpunkter och erfarenheter. Går man rätt tillväga så kan mycket goda resultat uppnås enligt vad vi visar nedan.

Generellt kan man dock säga att ett 100%-igt osynligt resultat inte går att garantera. Även om mönstrets topografi genom noggrant arbete kan göras helt korrekt, uppträder ofta en viss skillnad i nyans/glans mellan det svetsade partiet och grundmaterialet. Detta beroende på att materialstrukturen av naturliga skäl avviker i svetsen.

De faktorer som påverkar slutresultatet är; grundmaterialets svetsbarhet, tillsatsmaterialet, värmebehandlingen och i viss mån vilket mönster som skall anbringas.

Även svetsmetoden har stor betydelse. Så är t. ex. lasersvetsningen överlägsen när det gäller att minimera värmepåverkan som genererar hårdhetsavvikelse i grundmaterialet.

De flesta av våra reparationer utförs också med lasersvetsning, vid större skador ibland i kombination med TIG- eller mikroplasmavetsning.

Nedanstående bildserie visar ett typiskt exempel på hur en skada repareras. I detta fallet är materialet Orvar, HRC 50.

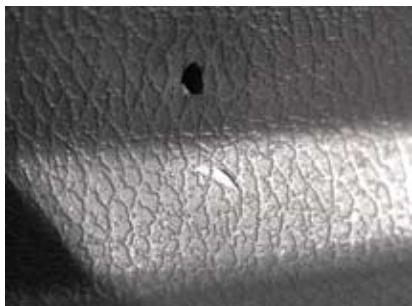


Bild 1. Skada förorsakad av utstötare

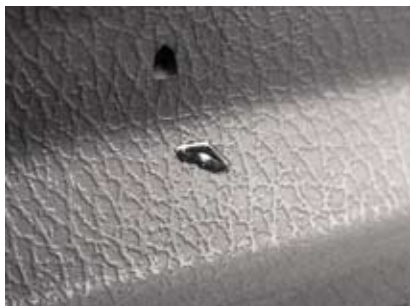


Bild 2. Skadan har lasersvetsats



Bild 3. Efter ometsning

Nedan visas ytterligare ett par exempel, dels ett fint mönster där skadan lasersvetsats, dels ett grovt mönster där ett flertal skador svetsats med mikroplasma före ometsning.



Stavax HRC 52



Impax

**Vi utför även reparationer på plats. Kontakta oss för ytterligare information.**