



Das Plastilin unter fließendem Wasser auswaschen und evtl. rote Lackrückstände großzügig entfernen, da es wiederverwendet werden kann.



Das Werkstück muss nach dem Säurevorgang eingeeölt werden.

### Fehlerhinweise

- Hebt sich die Folie beim Ätzvorgang leicht an, kann diese anfangs mit einem Wattestäbchen wieder festgedrückt werden
- Bei feinen Gravuren wie z.B. einem Datumsgitter wird oft der Fehler gemacht, dass die Folie zu stark aufgerieben wird. Falls dies erst beim Ätzvorgang festgestellt wird, muss die zu ätzende Stelle mit einem Pinsel stärker betupft werden, damit sich die Klebrückstände lösen. Ersatzweise kann mit einer Reisbadel vorsichtig entlang der Linie geritzt werden.

### Sicherheitshinweise

- Richtige Säure verwenden: ALU oder STAHL
- Säure ist ätzend
- Feuerzeugbenzin ist leicht entzündlich
- Es empfiehlt sich vor jeder Ätzung einen Ätzversuch an der zu ätzenden Stelle zu machen. Dafür reicht schon ein Tropfen! Sofern die Stelle dunkel wird und sich Bläschen bilden kann die Stelle geätzt werden.
- Die Folie sollte kühl gelagert werden und darf nicht auf heißen Formen aufgerieben werden. Handwarm - nicht mehr als 30°C.
- Die Folie ist maximal 4-6 Monate haltbar. Danach lässt die Klebekraft nach!
- Erodierstrukturen sind nicht ätzbar.
- WIG-Schweißungen sind nicht bzw. nur bedingt ätzbar
- Laserschweißungen sind nur bei Verwendung spezieller Drähte problemlos ätzbar
- Nitrierte Oberflächen lassen sich nicht ätzen

### Reichle GmbH

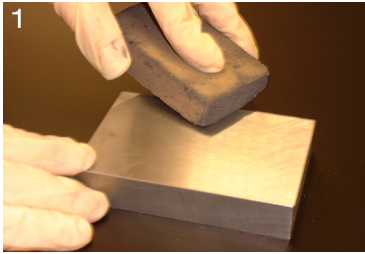
#### Gravier- und Laserschweißzentrum

Alte Weberei 6-8  
73266 Bissingen/Teck  
Tel.: 07023/7483-0  
Fax.: 07023/7483-33  
info@reichle.de  
www.reichle.de

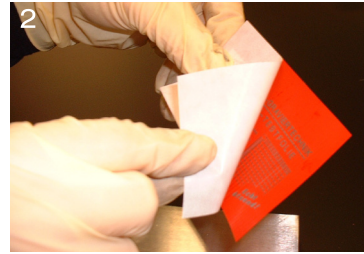
**REICHLE**  
Gravier- und Laserschweißzentrum

Gebrauchsanleitung Ätzvorgang

*Wir sind anders. Wir sind mehr. Wir sind Dienstleister.*



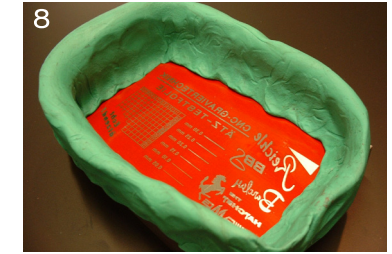
Die zu ätzende Stelle muss absolut fettfrei gemacht werden, z.B. mit Schmirgelpapier, Schleifgummi, Benzin oder Nitro Verdünnung. Die Oberfläche sollte eine Kornung von 220 Korn oder feiner haben.



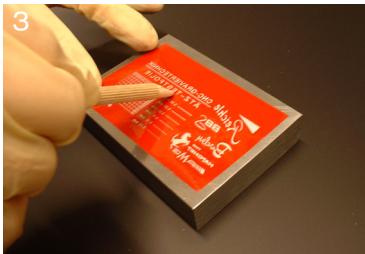
Das Schutzpapier auf der Rückseite der Ätzfolie entfernen.



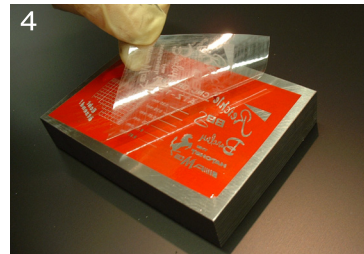
Bei einer kalten Form wird empfohlen, die Säure auf ca. 30-35°C (handwarm) zu erwärmen. Dadurch wird die Säure aggressiver.



Mit Knetmasse muss um die zu ätzende Stelle ein außen gut abgedichteter Damm gebaut werden, damit beim Ätzvorgang die Säure nicht ausfließen kann.



Die Ätzfolie an der gewünschten Stelle positionieren und mittels eines Schabers oder eines Aufreibeholzes aufreiben.



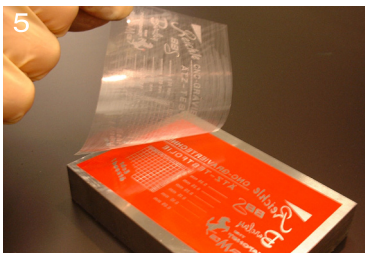
Die Schutzfolie auf der Vorderseite vorsichtig ablösen.



In diesen Knetrahmen wird nun 5-8 mm hoch die Säure eingegossen.



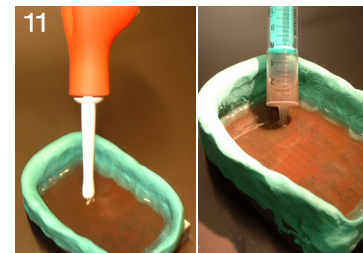
Mit Wattestäbchen oder einem Pinsel die Säure 10 Minuten lang in Bewegung bringen und auch betupfen, um einen Austausch der Säure an der Gravur zu gewährleisten und um eine Gravurtiefe von 0,1-0,15 mm zu erreichen.



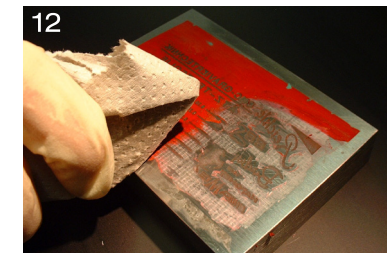
Bevor die Folie ganz abgezogen werden kann, muss an kleinen Buchstaben überprüft werden, ob noch rote Lackrückstände auf der Schutzfolie erkennbar sind. Wenn ja, muss die Folie wieder zurückgelegt und diese nochmals leicht aufgerieben werden.



Um evtl. Kleberückstände zwischen den Buchstaben zu entfernen, muss nach dem Abziehen der Schutzfolie etwas Feuerzeugbenzin auf ein weiches (Papier-)tuch gegeben und vorsichtig über die Folie gestrichen werden. Dabei muss leicht gepustet werden, damit das Benzin sofort wieder verdampft.



Die Säure mit einer Pipette oder ähnlichem absaugen. Die Reststände der Säure mit saugfähigen Tüchern abtupfen und die Ätzstelle mit Öl besprühen, um den Säurevorgang zu beenden.



Das Plastilin entfernen und die rote Lack-schicht mit Nitro Verdünnung, einem Schleifgummi oder einer Schmirgellatte lösen und säubern.