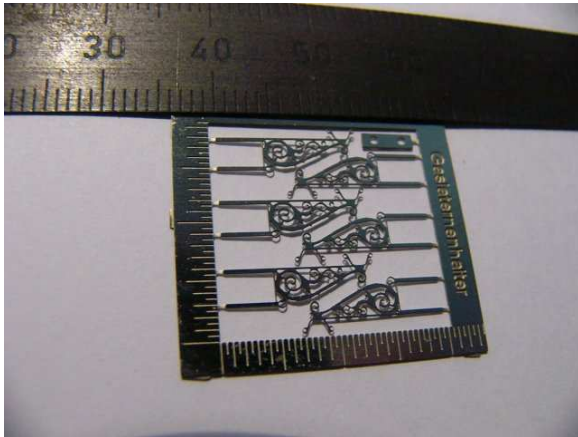


Bauanleitung: Gaslaternenhalter

Einführung:

Vorbild für diesen Bausatz sind Gaslaternenhalter wie sie meißt bis zur Mitte des vorigen Jahrhunderts in vielen Städten zur Beleuchtung der Straßen Verwendung fanden. Mit dem Ende der Gasbeleuchtung wurden die meisten Laternen demontiert, jedoch verblieben häufig die Gaslaternenhalter an den Gebäuden. An einigen noch nicht modernisierten Gebäuden sind diese selbst heute noch zu finden. Somit eignet sich dieser Bausatz als beinahe zeitloses kleines feines Detail und Blickfang um Gebäude aufzuwerten.



Bei Gebäuden aus Plastik, Holz oder Pappe sollte vorzugsweise geklebt werden. Hierzu sollte die farbliche Behandlung, am besten mit der Spritzpistole (airbrush) am Halterahmen erfolgen. Für Gebäude aus Messing/Neusilber bietet sich die oben beschriebene Variante des Lötens an. Die farbliche Behandlung sollte hier natürlich erst nach dem Löten erfolgen. Die Neusilberteile sollten vorher gut entfettet und danach grundiert werden. Da die Teile sehr filigran ausgeführt sind ist ein Farbauftrag mit Pinseln eher unzuverlässig. Als Farbton kommen hier stark verwitterte Metallfarbtöne in Betracht.



Hinweise:

Der Bausatz besteht aus Neusilber. Bitte verwenden sie zum Löten der Neusilberbleche SMD-Lötpaste, wie sie z.B. unter der Bezeichnung CR44 NOCLEAN bei Reichelt erhältlich ist. Die Paste an die zu lötende Stelle streichen und dabei sehr sparsam verwenden. Hilfreich ist zur Dosierung ein kleiner Uhrmacherschraubenzieher oder eine Zahnarztsonde. Gelötet wird mit hoher Temperatur und relativ kurzem Kontakt zum Werkstück. Oft ist es dann ausreichend den LötKolben knapp neben die Lötpaste an das Metall zu halten um die Lötpaste zum Fließen zu bringen (das Flußmittel verdampft sichtbar). Gute Lötstellen entstehen schnell. Langes Erhitzen führt zum Verzundern und damit zu unsaubereren Lötstellen. Das Ätzblech auf eine harte stabile Unterlage (z.B.Glasplatte) legen. Die Haltestege der Neusilberteile mit einer scharfen Cutterklinge direkt am Werkstück „ab stanzen“. Mit dieser Methode ist keine Nacharbeit mit Feilen o.ä. Werkzeugen nötig. Ein Ausschneiden mit dem Seiten- bzw. Elektronikschnaider führt zum Verbiegen der filigranen Teile. Bei den Ätzteilen liegt der Biegefalz grundsätzlich außen. Egal ob Aufdopplungen (180°) oder einfache Biegefalze (90° o.ä.).