

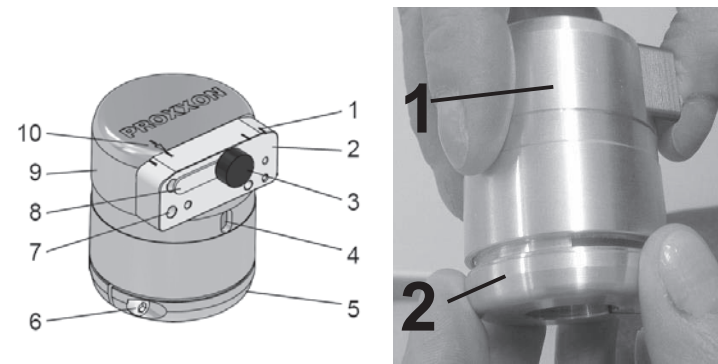


Fig. 1

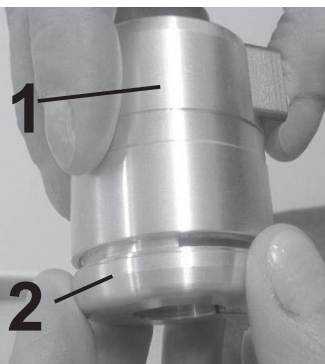


Fig. 2



Fig. 3

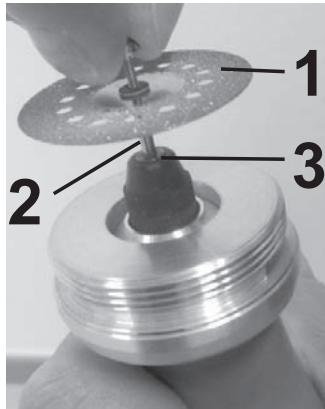


Fig. 4

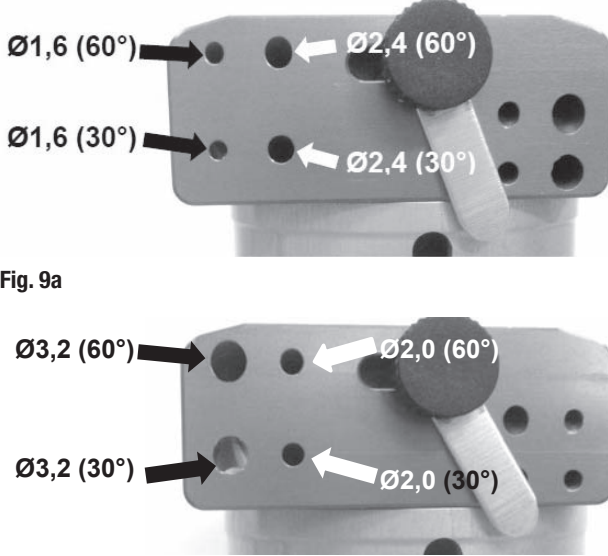


Fig. 9a

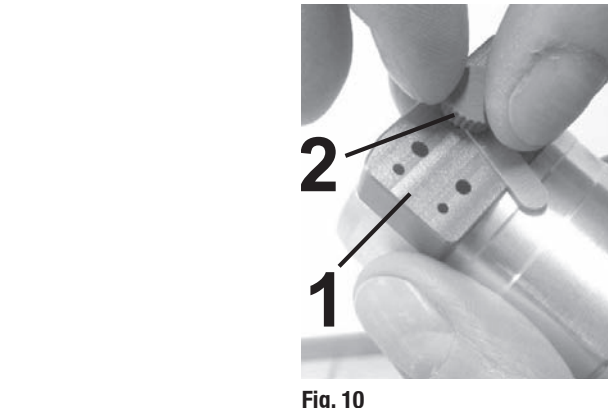


Fig. 9b

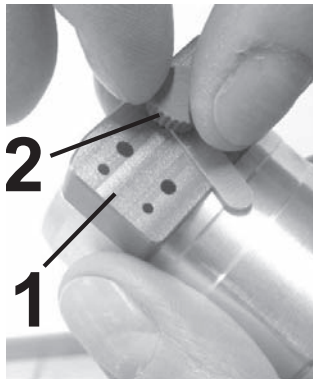


Fig. 10

GB 1 Application of the electrode grinding attachment

Please note: The electrode grinding attachment ESV is designed for use with our PROXXON rotary tools with 20 mm collar. Proper and safe function is only guaranteed with these collars!

2 Overview and scope of delivery (Fig. 1)

- Marking
- Guiding element
- Knurled screw
- Drop-grinding opening
- Clamping ring
- Clamping screw
- Electrode guide hole
- Dust cover
- Main body
- Alignment arrow
- Sanding discs (2 pieces) including mandrel (not pictured)

3 Assembling the electrode grinding attachment

Attention:

The power tool used may only be switched on when the ESV is completely assembled and ready for operation!

- Unscrew fixing ring 2 from main body 1 (Fig. 2) and push onto the 20 mm collar of the power tool used (Fig. 3).
- Mount the mandrel (Fig. 4). To do this, clamp the Ø 2,4 mm mount 2 in the matching collet 3 and screw on the sanding disc.
- Unscrew the knurled screw 3 (Fig. 1) from the main body 9 and remove the guiding element 2 together with the dust cover 8. Screw the main body to the fixing ring as shown in Fig. 5.
- Align the grinding attachment axially by moving it on the 20 mm collar of the power tool (Fig. 6): The grinding attachment must be positioned so that the lower edge of the opening of the main body 1 is slightly above the sanding disc 2. Important: During subsequent operation, there must not be any contact between the lower edge of the guiding element and the sanding disc! Fix the selected position by tightening the clamping screw 1 (Fig. 7).

Before grinding:

Any residues on the electrode (e.g. drops) should be removed from the end of the electrode to be ground before machining. Simply insert the electrode into the drop-grinding hole 1 (Fig. 8), switch on the electric tool, set the desired speed if necessary and remove the residues while applying slight pressure and slowly turning the electrode.

Grinding the electrode

The guiding element is fitted with holes of different diameters for electrodes of different thicknesses: Electrodes with diameters of 1.6-2.0-2.4 and 3.2 mm can be ground with angles of 30° or 60°.

The holes are arranged as shown in Fig. 9 a and Fig. 9 b. The guiding element can be rotated and used from both sides: The two sides of the guiding element are shown.

Important: The appropriate electrode guide holes for the required electrode diameters must be on the left

IT 1Applicazione del supporto per rettifica di elettrodi ESV

Nota: il supporto per rettifica di elettrodi è concepito per il funzionamento con i nostri utensili rotanti PROXXON con accoppiamento di sistema da 20 mm. Solo con questi è garantito un funzionamento corretto e sicuro!

2 Panoramica e volume di consegna (Fig. 1)

- Marchatura
- Elemento di guida
- Vite a testa zigrinata
- Apertura per rettifica gocce
- Anello di serraggio
- Vite di arresto
- Foro di guida per elettrodi
- Copertura antipolvere
- Corpo base
- Mola di allineamento
- Mole (2 pezzi) incl. mandrino (senza figura)

3 Montaggio del supporto per rettifica di elettrodi

Attenzione:

L'utensile elettrico utilizzato può essere acceso solo quando l'ESV è completamente montato e pronto per il funzionamento!

- Svitare l'anello di fissaggio 2 dal corpo base 1 (Fig. 2) e inserirlo nell'accoppiamento da 20 mm PROX-ON Micromot dell'utensile elettrico utilizzato (Fig. 3).
- Montare il mandrino (Fig. 4). A tale scopo, bloccare il supporto con Ø 2,4 mm 2 nella pinza di serraggio 3 corrispondente e avvitare la mola.
- Svitare la vite zigrinata 3 (Fig. 1) dal corpo base 9 e rimuovere l'elemento di guida 2 insieme alla copertura antipolvere 8. Avvitare il corpo base sull'anello di fissaggio come mostrato nella Fig. 5.
- Allineare assialmente il supporto per rettifica facendolo scorrere sull'accoppiamento da 20 mm dell'utensile elettrico (Fig. 6): il supporto per rettifica deve essere posizionato in modo che il bordo inferiore dell'apertura del corpo base 1 si trovi leggermente sopra la mola 2. Importante: il bordo inferiore dell'elemento di guida non deve toccare la mola durante le operazioni successive! Fissare la posizione selezionata stringendo la vite di serraggio 1 (Fig. 7).

Prima della rettifica:

Eventuali residui sull'elettrodo (ad esempio gocce) dovrebbero essere rimossi dall'estremità dell'elettrodo da rettificare prima della lavorazione. A tale scopo, inserire semplicemente l'elettrodo nell'apertura per rettifica gocce 1 (Fig. 8), accendere l'utensile elettrico, eventualmente impostare la velocità desiderata e rimuovere i residui applicando una leggera pressione e girando l'elettrodo lentamente.

Rettifica dell'elettrodo

L'elemento di guida è dotato di fori di diversi diametri per elettrodi di diversa spessore: in questo modo è possibile rettificare elettrodi con diametro di 1,6, 2,0, 2,4 e 3,2 mm con angoli di 30° o 60°.

I fori sono disposti come mostrato in Fig. 9 a e Fig. 9 b. L'elemento di guida può essere ruotato e utilizzato da entrambi i lati: sono mostrati i due lati dell'elemento di guida.



Fig. 5

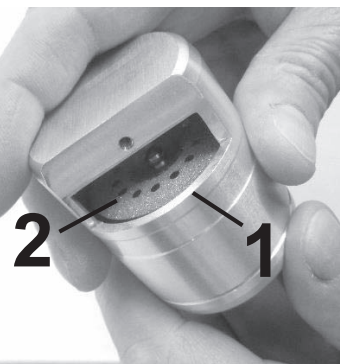


Fig. 6

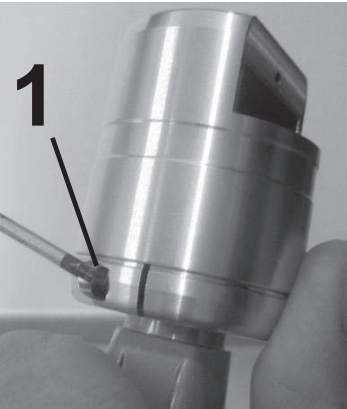


Fig. 7

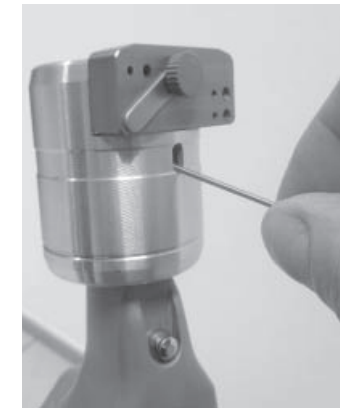


Fig. 8

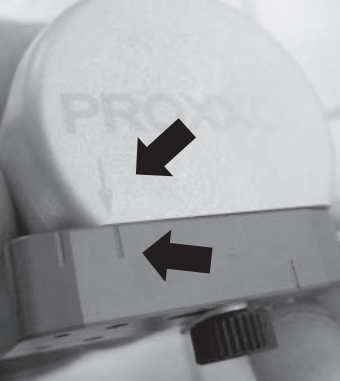


Fig. 10a

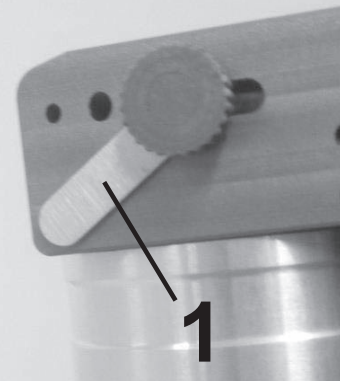


Fig. 11

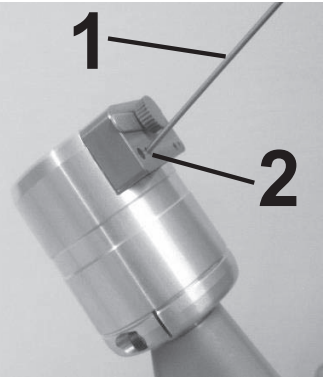


Fig. 12a



Fig. 12b

side after the guiding element is mounted (Fig. 10)!

- Insert the guiding element 1 in the correct position, slightly screw in the knurled screw 2.
- Move the guiding element as in Fig. 10 a so that the matching notch mark is aligned with the arrow symbol on the top and tighten the knurled screw.
- Attention: Adjust the position of the dust cover 1 (Fig. 11) so that the electrode guide holes not used on the left side are closed! This prevents harmful grinding dust from escaping!
- Switch on the electrical device used and set the maximum speed if necessary.
- Carefully insert electrode 1 (Fig. 12 a and 12 b) into the desired electrode guide hole 2 until the tip touches the sanding disc and grind the tip by continuously turning the electrode with light pressure. Fig. 12 a shows an example of the grinding process of a 2 mm electrode for an angle of 30°, Fig. 12 b that for 60°.
- Remove the electrode, check the result and repeat the procedure if necessary.

4 Maintenance and cleaning

Worn sanding discs

Worn sanding discs can be easily replaced. A replacement sanding disc is included with the electrode sanding attachment.

Further replacement sanding discs can be purchased at retailers under article number 28846.

Cleaning the electrode grinding attachment

Warning!

Certain types of welding electrodes may contain substances that are hazardous to health and may also be radioactive. Avoid inhaling the grinding dust at all costs and always work with a suitable respirator! Skin contact with the grinding dust must also be reduced to the absolute minimum.

It is essential to observe the hazard information in the safety data sheets of the welding electrodes!

The electrode grinding attachment can be removed and dismantled for cleaning.

It may be sufficient to carefully tap out the individual elements of the electrode grinding attachment. The use of a vacuum cleaner is also recommended.

Make certain you avoid swirling the dust around. If necessary, it is also possible to work carefully with a brush, preferably outdoors. Here as well: Contact with the grinding dust must be avoided at all costs!

Warning!

Do not used compressed air! The use of compressed air may distribute hazardous grinding dusts.

Importante: Dopo aver montato l'elemento di guida, i fori di guida per elettrodi appropriati per i diametri degli elettrodi desiderati devono essere posizionati sul lato sinistro (Fig. 10)!

- Inserire l'elemento di guida 1 nella posizione corretta, avvitare leggermente la vite zigrinata
- Spostare l'elemento di guida come in Fig. 10 a in modo che la tacca di corrispondenza sia allineata con il simbolo della freccia sul lato superiore e stringere la vite zigrinata.
- Attenzione: Regolare la posizione della copertura antipolvere 1 (Fig. 11) in modo che i fori di guida degli elettrodi non utilizzati sul lato sinistro siano chiusi! In questo modo viene impedita la fuoriuscita di polvere di levigatura, dannosa per la salute!
- Accendere l'utensile elettrico utilizzato ed eventualmente impostare la velocità desiderata.
- Inserire con cautela l'elettrodo 1 (Fig. 12 a e 12 b) nel foro di guida dell'elettrodo 2 desiderato fino a quando la punta tocca la mola e rettificare la punta girando continuamente l'elettrodo con una leggera pressione. La Fig. 12 a mostra in modo esemplare il processo di rettifica di un elettrodo di 2 mm per un angolo di 30°, la Fig. 12 b quello per 60°.
- Rimuovere l'elettrodo, controllare il risultato e, se necessario, ripetere la procedura.

4 Manutenzione e pulizia

Mole consumate

Le mole consumate possono essere facilmente sostituite. Una mola di ricambio è inclusa con il supporto per rettifica di elettrodi. Ulteriori mole di ricambio possono essere acquistate in commercio con il codice articolo 28846.

Pulizia del supporto per rettifica di elettrodi

Avvertenza!

Certi tipi di elettrodi di saldatura possono contenere sostanze pericolose per la salute e possibilmente radioattive. Pertanto, evitare assolutamente di inalare la polvere di levigatura e lavorare sempre con una maschera di protezione delle vie respiratorie adatta! Anche il contatto della pelle con la polvere di levigatura deve essere ridotto al minimo assoluto.

Le avvertenze di pericolo nelle schede di sicurezza degli elettrodi di saldatura devono essere osservate tassativamente!

Per la pulizia è possibile rimuovere e smontare il supporto per rettifica di elettrodi.

Può essere sufficiente battere attentamente i singoli elementi del supporto per rettifica di elettrodi. Si raccomanda anche l'uso di un aspirapolvere.

Anche in questo caso di prega di fare attenzione a non sollevare polvere. Se necessario, è anche possibile lavorare accuratamente con un pennello, preferibilmente all'aperto. Anche in questo caso vale la regola: evitare assolutamente il contatto con la polvere di levigatura!

Avvertenza!

Non utilizzare aria compressa! In caso d'impiego di aria compressa, è possibile che venga distribuita polvere di levigatura potenzialmente pericolosa.

DE	Service-Hinweis Alle PROXXON-Produkte werden nach der Produktion sorgfältig geprüft. Sollte dennoch ein Defekt auftreten, wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie das Produkt gekauft haben. Nur dieser ist für die Abwicklung aller gesetzlicher Gewährleistungsansprüche zuständig, die sich ausschließlich auf Material- und Herstellerfehler beziehen. Unschonmäßige Anwendung wie z.B. Überlastung, Beschädigung durch Fremdeinwirkung und normaler Verschleiß sind von der Gewährleistung ausgeschlossen. Weitere Hinweise zum Thema „Service und Ersatzteillisten“ finden Sie auf www.proxxon.com.
GB	Service note All PROXXON products are thoroughly inspected after production. Should a defect occur nevertheless, please contact the dealer from whom you purchased the product. Only the dealer is responsible for handling all legal warranty claims which refer exclusively to material and manufacturer error. You will find further notes regarding "Service and Spare Parts Management" at www.proxxon.com.
FR	Instruction en cas de réclamation Tous les produits PROXXON font l'objet d'un contrôle soigneux à l'issue de leur fabrication. Si toutefois un défaut devait apparaître, veuillez contacter le revendeur chez qui vous avez acheté le produit. Il est seul habilité à gérer la procédure de traitement de toutes les prétentions légales en matière de dommages et intérêts relevant exclusivement des défauts de matériaux ou de fabrication. Toute utilisation non conforme, comme la surcharge ou les dommages provoqués par exercice d'une contrainte extérieure, ainsi que l'usure normale, sont exclus de la garantie. Vous trouverez de plus amples informations concernant le « Service après-vente et les pièces détachées », à l'adresse www.proxxon.com.
IT	Avvertenze per l'assistenza Dopo la produzione tutti i prodotti PROXXON vengono sottoposti ad un controllo accurato. Qualora si dovesse comunque verificare un difetto, si prega di rivolgere al proprio rivenditore dal quale si è acquistato il prodotto. Solo questo è autorizzato a rispondere dei diritti di garanzia previsti dalla legge che si riferiscono esclusivamente a difetti di materiale e errori del produttore. È escluso dalla garanzia qualsiasi utilizzo improprio quale ad es. un sovraccarico, un danneggiamento per effetti esterni e la normale usura. Ulteriori avvertenze sul tema „Assistenza e pezzi di ricambio“ sono disponibili all'indirizzo www.proxxon.com.
ES	Garantías y Reparaciones Todos los productos PROXXON se verifican cuidadosamente tras la producción. Si a pesar de ello presentara algún defecto, diríjase por favor al distribuidor donde haya adquirido el producto. Solo este, es responsable de la gestión de todos los derechos legales de garantía que se refieren exclusivamente a fallos de material y de fabricación. El uso indebido como p.ej. sobrecarga, daños por acciones externas y desgaste normal están excluidos de la garantía. Encontrará más información sobre "Servicio técnico y gestión de repuestos" en www.proxxon.com.

Art.-Nr. 28614-499 PRO06727103

DE 1 Anwendung des Elektrodenschleifvorsatzes

Bitte beachten: Der Elektrodenschleifvorsatz ESV ist ausgelegt zum Betrieb mit unseren PROXXON-Bohrschleifern mit 20-mm-Systempassung. Nur mit diesen ist die ordnungsgemäße und sichere Funktion gewährleistet!

2 Übersicht und Lieferumfang (Fig. 1)

- Markierung
- Führungselement
- Rändelschraube
- Tropfen-Schleif-Öffnung
- Klemmring
- Klemmschraube
- Elektroden-Führungsbohrung
- Staubabdeckung
- Grundkörper
- Ausrichtpfeil
- Schleifscheiben (2 Stück) incl. Spanndorn (ohne Abbildung)

3 Montage des Elektrodenschleifvorsatzes

Attention!

Das verwendete Elektrowerkzeug darf nur bei komplett montiertem und betriebsbereiten ESV eingeschaltet werden!

- Klemmring 2 vom Grundkörper 1 (Fig. 2) abschrauben und auf die 20 mm-Systempassung des verwendeten Elektrowerkzeugs aufschieben (Fig. 3).
- Den Spanndorn (Fig. 4) montieren. Dazu den Ø 2,4 mm-Halter 2 in die passende Spannzange 3 einspannen und die Schleifscheibe aufschrauben.
- Rändelschraube 3 (Fig. 1) aus dem Grundkörper 9 herausdrehen und das Führungselement 2 samt der Staubabdeckung 8 entfernen. Den Grundkörper auf den Klemmring schrauben wie in Fig. 5 gezeigt.
- Den Schleifvorsatz durch Verschieben auf der 20 mm- Passung des Elektrowerkzeugs axial ausrichten (Fig. 6): Der Schleifvorsatz muss so positioniert werden, dass die Unterkante der Öffnung des Grundkörpers 1 etwas oberhalb der Schleifscheibe 2 steht. Wichtig: Die Unterkante des Führungselements darf im späteren Betrieb die Schleifscheibe nicht berühren! Die gewählte Position mittels Anziehen der Klemmschraube 1 (Fig. 7) fixieren.

Vor dem Schleifen:

Eventuelle Rückstände an der Elektrode (z. B. Tropfen) sollten vor der Bearbeitung an dem zu schleifenden Ende der Elektrode entfernt werden. Hierzu die Elektrode in die Tropfen-Schleif-Bohrung 1 (Fig. 8) einführen, Elektrogramät einschalten, ggf. die gewünschte Drehzahl einstellen und unter leichtem Druck und langsamem Drehen der Elektrode die Rückstände entfernen.

Schleifen der Elektrode

Das Führungselement ist mit Bohrungen mit unterschiedlichen Durchmessern für Elektroden unterschiedlicher Dicke ausgestattet: So können Elektroden mit den Durchmessern 1,6-2,0-2,4 und 3,2 mm mit den Winkeln 30° oder 60° geschliffen werden.

FR 1 Utilisation de l'accessoire de meulage d'électrodes

Remarque importante : L'accessoire de meulage d'électrodes ESV est conçu pour fonctionner avec nos outils rotatifs PROXXON à col normé 20 mm. Un fonctionnement correct et sûr n'est garanti qu'avec ces appareils !

2 Aperçu et matériel livré (fig. 1)

- Marquage
- Élément de guidage
- Vis moletée
- Orifice de meulage des gouttes
- Bague de bridage
- Vis de bridage
- Alésage guide-électrode
- Couvercle antipoussière
- Corps
- Flèche d'alignement
- Meules (2 pcs) avec pointe de serrage (non illustrées)

3 Montage de l'accessoire de meulage d'électrodes

Attention !

L'outil électrique utilisé ne doit être allumé qu'après avoir entièrement monté l'ESV et que cet accessoire est prêt à fonctionner !

- Dévisser la bague de fixation 2 du corps 1 (fig. 2) et l'enfiler sur le col 20 mm de l'outil électrique utilisé (fig. 3).
- Monter la pointe de serrage (fig. 4). Pour ce faire, serrer le support Ø 2,4 mm 2 dans la pince de serrage 3 adaptée et visser la meule dessus.
- Dévisser la vis moletée 3 (fig. 1) du corps 9 et retirer l'élément de guidage 2 avec le couvercle antipoussière 8. Visser le corps sur la bague de fixation, comme illustré par la fig. 5.
- Aligner axialement l'accessoire de meulage en le déplaçant sur le col 20 mm de l'outil électrique (fig. 6) : Il faut positionner l'accessoire de meulage de sorte que le bord inférieur de l'orifice du corps 1 se trouve un peu au-dessus de la meule 2. Important : Le bord inférieur de l'élément de guidage ne doit pas la suite pas toucher la meule pendant le fonctionnement. Immobiliser sur la position choisie en serrant la vis de bridage 1 (fig. 7).

Avant le meulage :

D'éventuels résidus présents contre l'électrode (gouttes p. ex.) devront être enlevés de l'électrode avant de meuler son extrémité. À cette fin, introduire simplement l'électrode dans l'alésage de meulage des gouttes 1 (fig. 8), allumer l'appareil électrique, le régler éventuellement sur la vitesse souhaitée et enlever les résidus de l'électrode en exerçant une légère pression et en tournant lentement l'électrode.

Meulage de l'électrode

L'élément de guidage est doté d'alésages de différents diamètres adaptés aux électrodes de différentes épaisseurs : Ainsi les électrodes de 1,6-2,0-2,4-et 3,2 mm de diamètre peuvent être meulées selon des angles de 30° ou 60°.

Les alésages sont disposés comme illustré sur les figures 9 a et 9 b. Il est possible de tourner l'élément de guidage et de l'utiliser des deux côtés : Les deux côtés respectifs de l'élément de guidage sont montrés.

ES 1 Empleo del adaptador de esmerilado de electrodos:

Por favor observe: El adaptador de esmerilado de electrodos ESV está dimensionado para el servicio con nuestros herramientas rotativas PROXXON con ajuste de sistema de 20 mm. ¡Solo con estos está garantizado un funcionamiento reglamentario y seguro!

2 Sinopsis y volumen de suministro (Fig. 1)

- Marcación
- Elemento de guido
- Tornillo moleteado
- Abertura de esmerilado de gota
- Anillo de sujeción
- Tornillo de sujeción
- Perforación de guía de electrodos
- Cubierta antipolvo
- Cuerpo básico
- Flecha de alineación
- Muelas abrasivas (2 unidades) incluyendo mandril de sujeción (sin ilustración)

Montaje del adaptador de esmerilado de electrodos

¡Atención!

¡La herramienta eléctrica empleada solo puede ser conectada con el ESV completamente montado y disponible para el servicio!

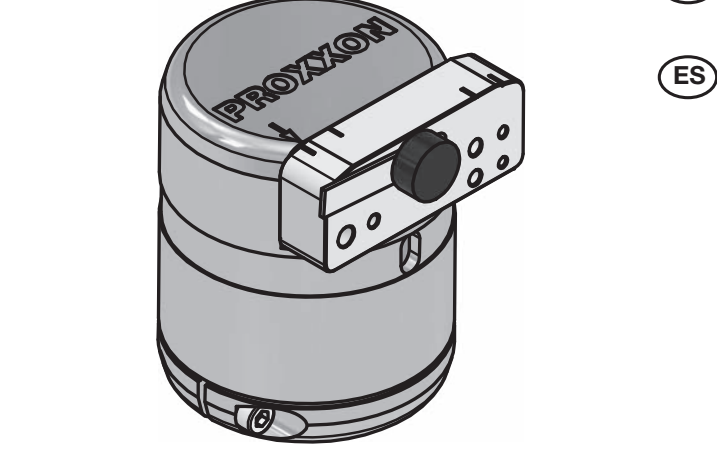
- Desenrosque el anillo de sujeción 2 del cuerpo base 1 (Fig. 2) y deslícelo sobre el adaptador del sistema de 20 mm de la herramienta eléctrica usada (Fig. 3).
- Montar el mandril de sujeción (Fig. 4). Para ello sujetar el alojamiento de Ø 2,4 mm 2 en la pinza de sujeción adecuada 3 y atornillar sobre el la muela abrasiva.
- Desenroscar el tornillo moleteado 3 (Fig. 1) del cuerpo de base 9 y retirar el elemento de guía 2 junto con la cubierta antipolvo 8. Atornillar el cuerpo de la muela sobre el anillo de fijación como se muestra en la Fig. 5.
- Alinear axialmente el adaptador de esmerilado mediante desplazamiento sobre el ajuste de 20 mm de la herramienta eléctrica (Fig. 6): El adaptador de esmerilado debe ser posicionado de tal manera que el borde inferior de la abertura del cuerpo de base 1 se ubique ligeramente por sobre la muela abrasiva 2. Importante: ¡El borde inferior del elemento de guía no puede tocar mas tarde en servicio la muela abrasiva! Fijar la posición seleccionada apretando el tornillo de fijación 1 (Fig. 7).

Antes de esmerilar:

Eventuales restos en el electrodo (p.ej. gotas) deben ser removidos del extremo del electrodo a ser esmerilado antes de su mecanización. Para ello simplemente introducir el electrodo en la perforación de esmerilado de gotas 1 (Fig. 8), conectar el dispositivo eléctrico, ajustarlo en caso necesarios a las revoluciones deseadas y bajo ligera presión y giro lento del electrodo remover los restos.

Esmerilado del electrodo

El elemento de guía está equipado con perforaciones con diferentes diámetros para electrodos de diferente grosor: De este modo se pueden esmerilar electrodos con diámetros de 1,6-2,0-2,4-y 3,2 mm con los ángulos de 30° o 60°.



Manual

Die Bohrungen sind angeordnet wie auf den Fig. 9 a und Fig. 9 b dargestellt. Das Führungselement kann gedreht und von beiden Seiten benutzt werden: Gezeigt sind jeweils die beiden Seiten des Führungs- elements.

Wichtig!

Die passenden Elektroden-Führungsbohrungen für die gewünschten Elektrodendurchmesser, müssen sich nach der Montage des Führungselements auf der linken Seite befinden (Fig. 10)!

- Führungselement 1 in der richtigen Position einsetzen, die Rändelschraube 2 leicht eindrehen.
- Das Führungselement wie in Fig. 10 a so verschieben, dass die passende Kerbmarkierung an dem Pfeilsymbol auf der Oberseite ausgerichtet ist und Rändelschraube anziehen.
- Achtung: Die Position der Staubabdeckung 1 (Fig. 11) so einstellen, dass die auf der linken Seite nicht genutzten Elektroden-Führungsbohrungen verschlossen werden! So wird das Entweichen von gesundheitsschädlichem Schleifstaub verhindert!
- Verwendetes Elektrogerät einschalten und ggf. die maximale Drehzahl einstellen.
- Elektrode 1 (Fig. 12 a und 12 b) vorsichtig in die gewünschte Elektroden-Führungsbohrung 2 ein-schieben, bis die Spitze der Schleifscheibe berührt und durch kontinuierliches Drehen der Elektrode mit leichtem Druck die Spitze anschleifen. Fig. 12 a zeigt beispielhaft den Schleifvorgang einer 2 mm-Elektrode für einen Winkel von 30°, Fig. 12 b den für 60°.
- Elektrode entnehmen, Ergebnis überprüfen und Vorgang gegebenenfalls wiederholen.

4 Wartung und Reinigung

Verschlossene Schleifscheiben

Verschlossene Schleifscheiben lassen sich problemlos austauschen. Eine Ersatzschleifscheibe liegt dem Elektrodenschleifvorsatz bei. Weitere Ersatzschleifscheibe können unter der Artikelnummer 28846 im Handel erworben werden.

Reinigen des Elektrodenschleifvorsatzes

Warning!

Bestimmte Typen von Schweißelektroden können gesundheitsgefährdende, möglicherweise auch radioaktive Substanzen enthalten. Vermeiden Sie daher unbedingt das Einatmen des Schleifstaubs und arbeiten Sie daher immer mit einer geeigneten Atemschutzmaske! Auch ist der Hautkontakt mit dem Schleifstaub auf das unbedingte Minimum zu reduzieren.

Die Gefahrenhinweise in den Sicherheitsdatenblättern der Schweißelektroden sind unbedingt zu beachten!

Zum Reinigen kann der Elektrodenschleifvorsatz abgenommen und demontiert werden.

Es kann ausreichen, die einzelnen Elemente des Elektrodenschleifvorsatzes vorsichtig auszuklopfen. Empfohlen wird auch die Verwendung eines Staubsaugers.

Bitte auch hier darauf achten, dass kein Staub herumgewirbelt wird. Bei Bedarf kann auch, vorzugsweise im Freien, vorsichtig mit einem Pinsel gearbeitet werden. Auch hier gilt: Der Kontakt mit dem Schleifstaub ist unbedingt zu vermeiden!

Warning!

Keine Druckluft benutzen! Bei der Verwendung von Druckluft kann eventuell gefährlicher Schleifstaub verteilt werden.