

Gussformteile, Gusskämpchen

Arbeitsmittel

Zur Herstellung:

- Erkolen, weich 0,5/0,6/0,7/0,8 mm, mit Schrumpfausgleichsfolie 0,1 mm ab Werk
- Erkodur, hart, 0,5/0,6/0,8 mm, mit Schrumpfausgleichsfolie 0,05 mm ab Werk
- eventuell, UZF-Cast rot 0,1 mm
- Erkopor black-Schaumstoffscheiben (110 901) - Edelstahlgranulat fein (110 861) - Stumpfscheibe für 7 Stümpfe

Zur Modellvorbereitung:

- Hochschmelzendes Wachs (725 080) zum Füllen von Blasen im Gips, Stumpflack

Zur Ausarbeitung:

- HSS-Spiralbohrer (110 876), Skalpell

Tipps

- Die aufgezogenen oder aufgelegten Folien gleichen den Schrumpfung des Tiefziehmaterials aus, der bei der Abkühlung entsteht. Zusätzlicher Platz für Zement muss extra geschaffen werden (Stumpflack).
- Mit Pins wird auf der Stumpfmodellscheibe gearbeitet, Erkopor black dient dabei der besseren Entlüftung und hilft, Falten zu vermeiden.
- Verschiedene Pin- und Modellsysteme passen nicht in die Aufnahmen der Stumpfmodellscheibe. Solche Stümpfe werden in das Granulat gesetzt. Zwischen den Stümpfen sollte mind. 2 cm Abstand bleiben und die Präparationsgrenze mind. 5 mm aus dem Granulat ragen.
- Skalpell, Rollmesser oder Scheren quetschen das Material beim Schneiden. Dies kann zu Verformungen führen. Empfehlung: entlang einer gezeichneten Linie mit dem HSS-Spiralbohrer ausschneiden.
- Die Perforierung der eventuell verwendeten UZF-Cast Folie vermeidet Luftpolster zwischen den Folien.
- Die Ausdehnung der Kämpchen bis zum Präparationsrand oder kürzer ist umstritten, deshalb wird hier keine Empfehlung ausgesprochen.

1. Die Stumpfmodellscheibe hat 7 mit Silikonmasse gefüllte Aufnahmen, in die die Pins gesteckt werden.

Ist dies nicht möglich ...



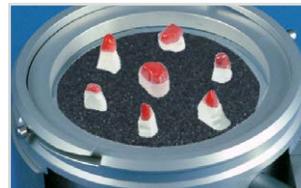
2. ... werden die Stümpfe ins Granulat eingebettet (Granulat, fein 110 861). Das Granulat gut verdichten, um Löcher in den Folien und ein Einsinken der Stümpfe während des Anformens zu vermeiden.

3. Nur Stumpfmodellscheibe: Die Stümpfe durch die Erkopor black Schaumstoffscheibe in die Knetmasse stecken.



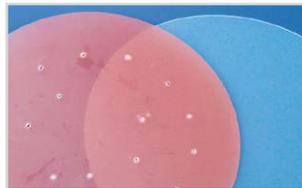
4. Dabei die Präparationen möglichst senkrecht positionieren. Schräg stehende Stümpfe mit unter sich gehenden Präparationsbereichen weisen später Falten auf.

5. Erkodur und Erkolen sind ab Werk mit einer Schrumpfausgleichsfolie versehen.



6. Tiefziehen, abkühlen lassen und weiter bei **9**.

7. Folien ohne Schrumpfausgleichsfolie: Die UZF-Cast mit einem Skalpell oder einer Nadel zwischen den Stümpfen mehrfach perforieren.



8. ... Stümpfen zeigend, beide Folien in die Folienaufnahme einlegen und tiefziehen. Nach dem Tiefziehen kann wieder Luft zwischen die Folien eindringen, dies ist unbedeutend. Hier Erkolen mit UZF-Cast rot.

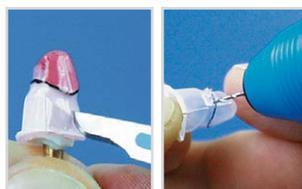
Mit der UZF-Cast Folie zu den ...

9. Die Erkopor black Schaumstoffscheibe vorsichtig abziehen und wieder verwenden.



10. Die Stümpfe ausschneiden, die Präparationsgrenze anzeichnen ...

11. ... mit dem Skalpell bis kurz unter die Präparationsgrenze mehrfach schlitzten und die Kämpchen abheben.



12. Fertiges Gusskämpchen (siehe letzten Punkt unter Tipps).

Mit dem HSS-Spiralbohrer die endgültige Form ausschneiden.