

# Gussformteile, Gusskäppchen

## 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
- Offenporige Schaumstoffscheibe - 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 Schrumpf des Tiefziehmaterials aus, der bei der Abkühlung entsteht. Zusätzlicher Platz für Zement muss extra geschaffen werden (Stumpflack).
- Mit Pins wird auf der Stumpfmodellscheibe gearbeitet, die offenporige Schaumstoffscheibe 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.
- Skalpelle, 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 Käppchen 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 ...



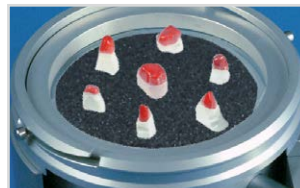
**2.** ... werden die Stümpfe ins Granulat eingebettet (Granulat, fein 110 861). Das Granulat gut verdichten, um Löcher in den Folien und ein Einsinken der Stümpfe während des Anformens zu vermeiden.

**3.** Nur Stumpfmodellscheibe: Die Stümpfe durch die 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.

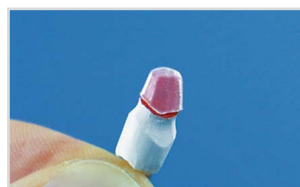
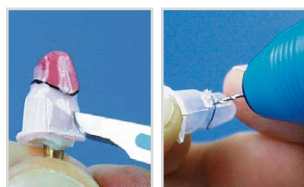
Mit der UZF-Cast Folie zu den ...

**9.** Die 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 Käppchen abheben.



**12.** Fertiges Gusskäppchen (siehe letzten Punkt unter Tipps).

Mit dem HSS-Spiralbohrer die endgültige Form ausschneiden.