

DIE HOHE KUNST DER PERFEKTEN REPRODUKTION

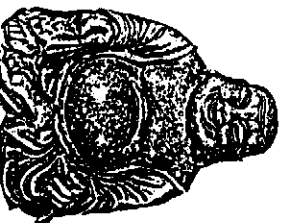
Im Vertrieb der
VOSSCHEMIE
Kalthärtende Kunststoffe
Esinger Steinweg 50
D-25436 UETERSEN
Telefon 04122 / 717-0
Fax 04122 / 717 158

Das Fernsehen und der Auslands-tourismus sind hauptverantwortlich für den neuerlichen Boom im Kunstgeschäft. Der Interessierte begnügt sich dabei nicht mit der Betrachtung von Kunst, sondern will besitzen. Ein Original kann nun leider nicht jeder erwerben, dafür aber eine Reproduktion. Und je höher die Wertschätzung der Originalarbeit, desto höher steigt auch der Anspruch bezüglich Qualität und Wiederholgenauigkeit bei der Reproduktion.

Dow Corning's Silicomaterialien zur Formenherstellung werden diesem Anspruch gerecht. Mag das Original noch so reich an Details und die Form noch so komplex sein, Siliciformen ergeben vollkommene Reproduktionen.

Zeitaufwendige Nachbearbeitungen von Hand sind kaum noch nötig. Und dank der außergewöhnlichen Haltbarkeit, Streck- und Reißfestigkeit von Siliconkautschuk können die Formen immer wieder eingesetzt werden.

Die hohe Kunst der Reproduktion ist heute ein äußerst lukratives Geschäft. Für den Reproduktionshersteller, der sich als Künstler und als Geschäftsmann versteht, sind Dow Corning-Siliconkautschukprodukte und -Katalysatoren zur Formenherstellung die ideale Wahl.



VIELSEITIGKEIT UND VIELFALT - DAS RICHTIGE MATERIAL FÜR JEDE ANWENDUNG UND JEDEN EFFEKT

Dow Corning-Silikonkautschukprodukte zur Formenherstellung sind Zweikomponentenprodukte, die sich aus einem flüssigen Siliconkautschuk-Grundmaterial und einem Katalysator oder Vernetzungsmittel zusammensetzen. Sie sind beständig gegen die meisten Chemikalien und weisen natürliche Trenneigenschaften auf. Übliche Probleme beim Entformen wie z.B. aufsteigende Spannungen können mit diesen Produkten weitgehend vermieden werden. Sie sind leicht und ohne besondere Ausgabe- oder Handhabungsgeräte zu verarbeiten.

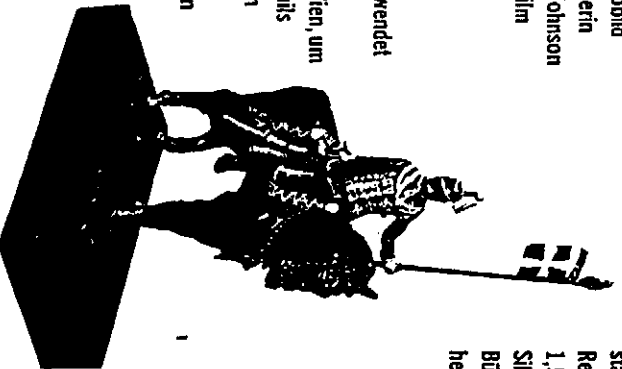
Die Palette der Werkstoffe, mit denen das Formmaterial in Berührung kommt, ist sehr vielfältig. Das Originalteil kann aus Stein, Glas, Holz, Metall, Wachs, Keramik, Modellferton oder Gips gefertigt sein. Als Gußmaterial kommt Polyurethan, Epoxid- oder Polyesterharz, Gips, Wachs, Metall mit niedrigem Schmelzpunkt oder auch eines der hierfür entwickelten Siliconprodukte in Betracht.

Die von Dow Corning angebotenen Siliconprodukte zur Formenherstellung können mit all diesen Materialien kombiniert werden und weisen stets ein optimales Gebrauchsverhalten auf. Und dank der Flexibilität des Silicons erhält man haargenau das gewünschte Ergebnis. Verarbeitungs- und Vernetzungszeiten lassen sich variieren, und auch Viskosität, Härte, Zug- und Reißfestigkeit können vom Anwender auf die jeweiligen Erfordernisse genau abgestimmt werden.



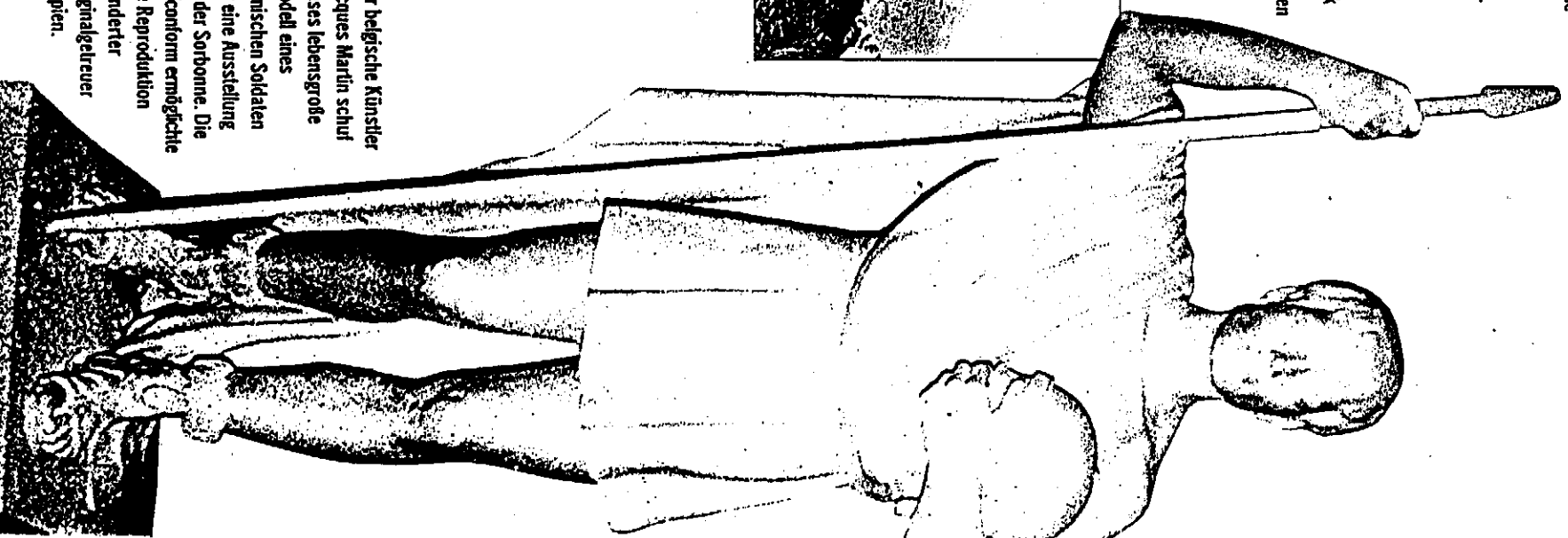
Bildhauer und Designer Ivo Kristulovic verwendete Dow Corning-Siliconformmaterial für dieses lebensgroße Abbild der Schauspielerin Julia Migenes-Johnson für den Musikfilm "L'Unique."

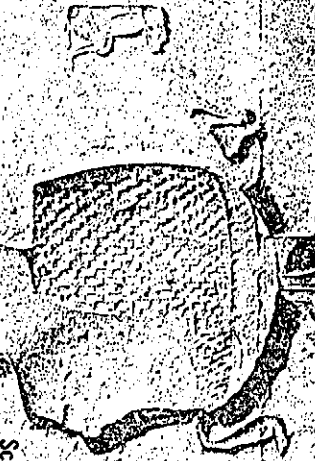
Eric Keller verwendet Dow Corning-Siliconmaterialien, um die feinen Details dieser winzigen dänischen Soldatenfiguren nachzubilden.



Die Mitarbeiter der öffentlichen Bibliothek Grand Rapids, Michigan, USA, verwendeten zur Reproduktion dieser stark strukturierten Reliefkarte im Format 1,5 x 2,5 m Siliconformen, die im Bürstenstrichverfahren hergestellt wurden.

Der belgische Künstler Jacques Martin schuf dieses lebensgroße Modell eines römischen Soldaten für eine Ausstellung an der Sorbonne. Die Siliconform ermöglichte die Reproduktion hunderter originalgetreuer Kopien.





Schweizer

Medizinstudienten und
Doktoren arbeiten mit
diesen lebensgroßen
anatomischen Modellen,
die mit einem

Siliconelastomer von
Dow Corning hergestellt
wurden, das sich anfühlt
und aussieht wie
menschliches Gewebe



Undwegliche vertikale
Objekte lassen sich
leicht mit

Raumtemperatur-
vermeidendem (RTV-)
Siliconelastisch mit
therotropem Additiv
von Dow Corning
abformen.

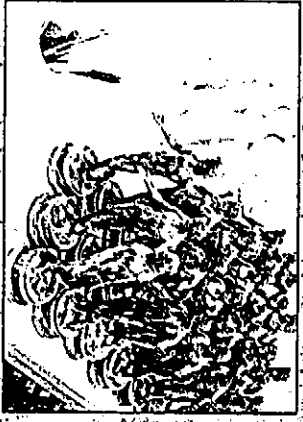
Siliconformmaterialien
werden zur

Restaurierung von
Zierornamenten an
Gebäuden eingesetzt,
die der Chicagoer
Architekt Louis
Sullivan (1856-1924)
schuf und die heute
von unschätzbarem
Wert sind.

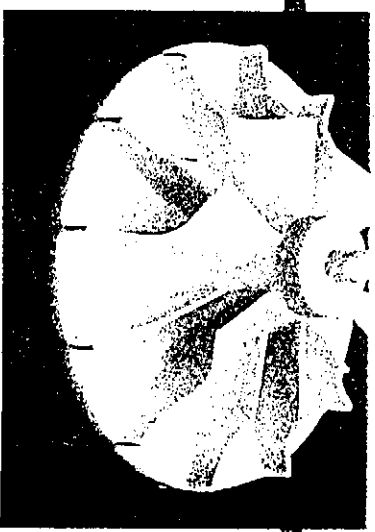


In Frankreich

arbeitet SDDN-
Exklusivlieferant des
Louvre mit
nichthaltenden Dow
Corning-Siliconen bei
der Herstellung von
Polyesterproduktionen,
die so originalgetreu
sind, daß selbst die
altersbedingte Patina
nicht fehlt.







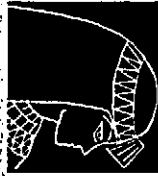
GRUNDSÄTZLICHES ZU TECHNIKEN UND MATERIALIEN



WAHL DER FORMENHERSTELLTECHNIK

Es gibt zwei Formengrundtypen: Blockformen und Umriffformen. Welcher Formentyp für ein bestimmtes Objekt besser geeignet ist, hängt von dessen Form, Komplexität, Größe und Mobilität ab.

FORMENTYPEN

Maximales Ursprais	Empfohlenes Formverfahren	Vorzüge
<ul style="list-style-type: none"> • Glatte Rückseite • Keine tiefen Hinterschnedungen 	<p>Einteilige Blockform</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Einfachstes und schnellstes Formverfahren • Gußmaterial kann gegossen werden. • Gußmaterial kann mit Spachtel oder durch leichtes Schütteln geebnet werden
<ul style="list-style-type: none"> • Abzurformende Details an allen Seiten • Keine tiefen Hinterschnedungen 	<p>Zweiteilige Blockform</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dickwandige, haltbare Form • Leichte Handhabung • Gute Entformbarkeit • Ideal zur Verwendung mit Gußmassen, die langsam abkühlen sollen, oder für raschere Vernetzung einiger katalysierter Harze
<ul style="list-style-type: none"> • Glatte Rückseite • Auf der anderen Seite tiefe Hinterschnedungen und feine Details 	<p>Einteilige Umriffform</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Gute Entformbarkeit • Ideal für Gußmaterialien, die rasch abkühlen sollen
<ul style="list-style-type: none"> • Zahlreiche Details und Hinterschnedungen an allen Seiten 	<p>Zweiteilige Umriffform</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Reproduzierbarkeit sehr komplexer Formen • Gute Entformbarkeit • Mehrteilige Formen möglich
<ul style="list-style-type: none"> • Großes Format • Extreme Hinterschnedungen 	<p>Im Bürstenstreichverfahren hergestellte Umriffform</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Leichte Entformbarkeit, wie kompliziert auch immer das Originalteil • Wirtschaftlich bei großen Originalteilen

WAHL DES MATERIALS ZUR FORMENHERSTELLUNG

Hierbei sind verschiedene Faktoren zu beachten wie z.B. Werkstoff, Größe und Form des Originalteils, die geforderte Detailgenauigkeit, die gewünschte Anzahl herzustellender Replika, das verwendete Gußmaterial und die gewählte Formtechnik.

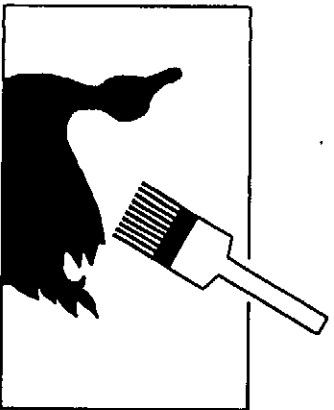
Mit dem Dow Corning-Ratgeber für Silicon-Formenmaterialien (Bestell-Nr. 10-1070-03) ist die Auswahl eines optimalen Produkts spielend einfach.

VORBEREITUNG DES ORIGINALS

Eine Siliconform gibt das Original haargenau wieder -einschließlich jeden kleinsten Staubkörnchens. Deshalb muß das Originalteil absolut sauber und frei von Fett, Öl, Spänen, Schnitzeln, Fremdstoffpartikeln, Staub etc. sein, was besonders für Ecken und Spalten gilt. Kleine Fehler am Original sollten korrigiert werden, etwa durch Verfüllen mit einer Knetmasse, die die Vernetzung nicht hemmt.

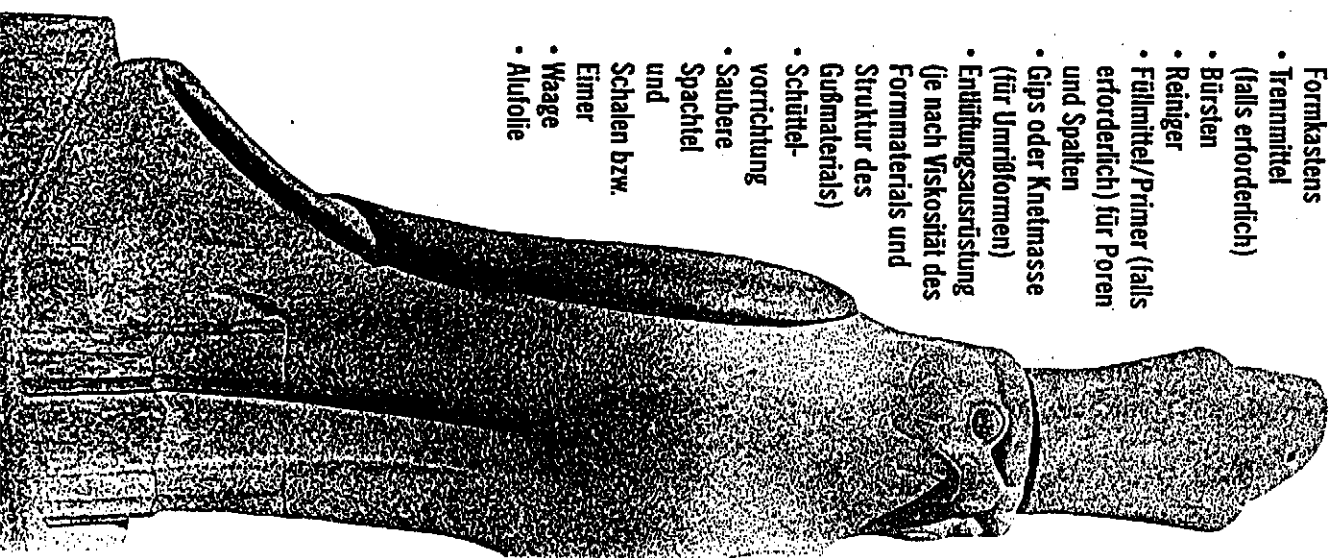
Originalteile aus porösen Materialien wie z.B. Gips, Holz oder Stein müssen vorbehandelt werden, damit das Silicon-Formenmaterial nicht auf der Oberfläche haften bleibt. Als Trennmittel eignen sich wasserlösliches Harz, Polyvinylalkohol, Flüssigparaffin oder auch konzentrierte Seifen- und Reinigungslösungen.

Es empfiehlt sich zu prüfen, ob das Trennmittel die Oberfläche des Originals nicht angreift. Hierzu einen Vorabtest an einer unkritischen Stelle durchführen. Wenn man dabei mit Lösungsmittel arbeitet, ist darauf zu achten, daß dieses vollkommen verdunstet ist, bevor der nächste Arbeitsschritt erfolgt.



AUSRÜSTUNG ZUR FORMENHERSTELLUNG

- Spezial-Klebmasse ohne vernetzungshemmende Wirkung
- Material zum Bau des Formkastens
- Trennmittel (falls erforderlich)
- Bürsten
- Reinger
- Füllmittel/Primer (falls erforderlich) für Poren und Spalten
- Gips oder Knetmasse (für Umrißformen)
- Entlüftungsausrüstung (je nach Viskosität des Formmaterials und Struktur des Gußmaterials)
- Schüttelvorrichtung
- Saubere Spachtel und Schalen bzw. Eimer
- Waage
- Alufolie



VORBEREITUNG DES MATERIALS

1. Kautschukgrundmaterial in einen sauberen Behälter geben, der das fünffache des Materialvolumens faßt. "Spezialbehälter" werden nicht benötigt. Kunststoff-, Glas- und Metallbehälter sind gleichermaßen geeignet.



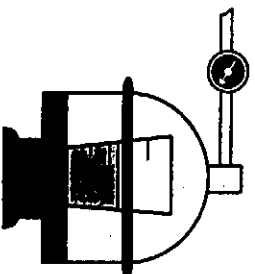
2. Die exakt vorgeschriebene Menge (nach Gewichts-%) Vernetzungsmittel zugeben.



3. Die Mischung langsam und sehr gründlich durchrühren. Hiervon hängt entscheidend die Qualität der späteren Form ab.



4. Es empfiehlt sich, die Mischung in einer Vakuumkammer (30 bis 60 mm Quecksilbersäule) zu entlüften. Während dieses Vorgangs, der nur ca. 5 Minuten andauern sollte, schäumt das Material zunächst auf und expandiert auf das Fünffache seines ursprünglichen Volumens, um schließlich wieder fast auf das Ausgangsvolumen zusammenzufallen. Ein bis zwei Minuten nachdem dieser Zustand erreicht ist, das Material aus der Kammer entnehmen.



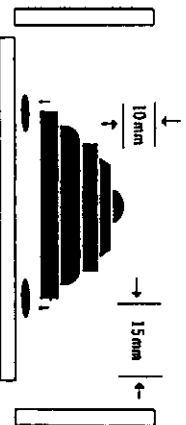
HANDHABUNG UND SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Silikonkautschukmaterialien sind nicht giftig, doch wie bei allen anderen Chemikalien ist auch beim Umgang mit diesen Produkten Vorsicht geboten. Entsprechende Sicherheitsvorkehrungen müssen getroffen werden. Wiederholter oder längerer Hautkontakt ist zu vermeiden, eine gesundheitliche Gefährdung ist zwar nicht gegeben, jedoch können Unwohlsein und Reizungen auftreten. Gelangt Silicongrundmaterial oder Vernetzungsmittel auf die Haut, die betroffene Stelle gründlich mit Wasser und Seife abwaschen und bei auftretenden Hautreizungen den Arzt ansuchen. Augenkontakt wie bei allen Chemikalien unbedingt vermeiden. Gelangt Silicongrundmaterial oder Vernetzungsmittel dennoch in die Augen, sofort mit reichlich sauberem Wasser ausspülen und als zusätzliche Vorsichtsmaßnahme unverzüglich den Arzt ansuchen.

HERSTELLUNG VON SILICONBLOCKFORMEN

EINTEILIGE BLOCKFORM

Schritt 1
Original vorbereiten.



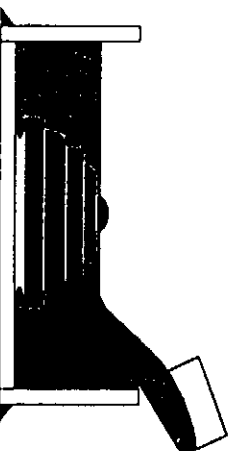
Schritt 2
Einen Formkasten aus Holz, Kunststoff oder Metall vorbereiten. Sicherstellen, daß zwischen den Seitenkanten des Originals und den Seitenwänden des Kastens mindestens 15 mm und zwischen dem höchsten Punkt des Originalteils und der Oberkante des Formkastens mindestens 10 mm Abstand gegeben sind.



Schritt 3
Auf der Unterseite des abzuformenden Teils entlang den Kanten einen Streifen Knetmasse aufbringen und das Teil fest an den vorbereiteten Boden des Formkastens andrücken. Überschüssige Knetmasse entfernen.



Schritt 4
Formkasten um das Originalteil herum aufbauen und an allen Seiten mit Knetmasse abdichten. Hierbei mit äußerster Sorgfalt arbeiten, da Silicon auch durch feinste Risse austreten kann. Werden Abgüsse mit glatter hochglänzender Oberfläche bevorzugt, muß das Originalteil hochpoliert sein. Falls erforderlich, Originalteil und Behälter mit einem geeigneten Trennmittel wie z.B. Paraffin, Seife und Wasser oder Fluorkohlenstoffspray präparieren.



Schritt 5
Formenmaterial (siehe Seite 6) vorbereiten und in den Kasten gießen. Dabei den Behälter möglichst niedrig halten. Langsam ein gießen, damit das Material alle Spalten ausfüllen und sich gleichmäßig verteilen kann. Solange zugießen, bis die Spitze des Originalteils mit einer mindestens 10 mm dicken Siliconschicht bedeckt ist.

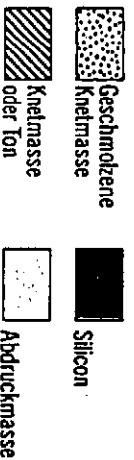
Schritt 6 
24 Stunden lang bei Raumtemperatur vernetzen lassen.



Schritt 7
Die Knetmasse, mit der die Seiten des Formkastens abgedichtet wurden, entfernen und den Kasten zerlegen.



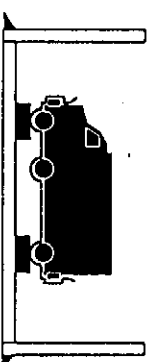
Schritt 8
Die Form vom Originalteil ablösen.



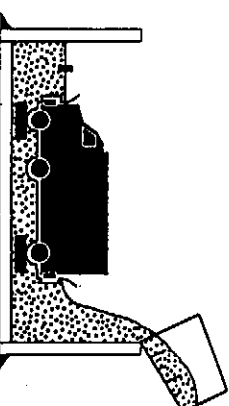
ZWEITEILIGE BLOCKFORM

Schritt 1
Originalteil vorbereiten.

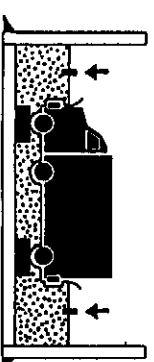
Schritt 2
Formkasten mit Seitenwänden, Boden und Deckel aus Holz, Kunststoff oder Metall vorbereiten. Dabei sicherstellen, daß das Originalteil an allen Stellen mindestens 15 mm vom Formkasten entfernt ist.



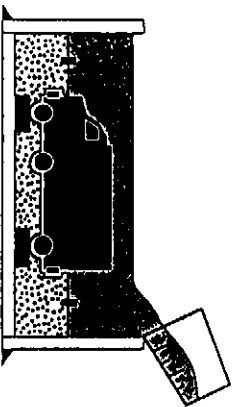
Schritt 3
Die Kanten des Formkastens mit Knetmasse abdichten.



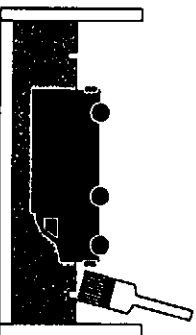
Schritt 4
Eine Hälfte des Originalteils in Alufolie packen (und zwar beim Einsetzen des Teils in den Formkasten unten befindliche Hälfte) und das Originalteil in den Kasten setzen, wo es auf 1 cm hohen Holzblöcken aufliegen soll. Geschmolzene Knetmasse in den Kasten gießen, bis das Teil zur Hälfte umschlossen ist (Höhe der Alufolienverpackung).



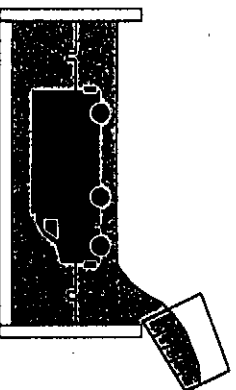
Schritt 5
Positionsstifte in die Knetmasse stecken.



Schritt 6
Formmaterial vorbereiten (siehe Seite 6) und in den Kasten gießen. Dabei den Behälter möglichst niedrig halten. Langsam eingießen, damit das Material alle Spalten ausfüllen und sich gleichmäßig verteilen kann. Solange zugießen, bis die Spitze des Originalteils mit einer mindestens 10 mm dicken Siliconschicht bedeckt ist.



Schritt 9
Den Formkasten erneut zusammenbauen und auf die freiliegende Silikonfläche ein Teammittel auftragen.

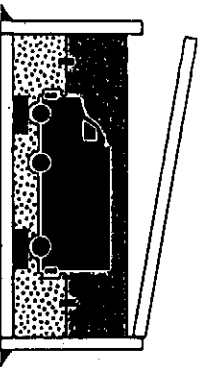


Schritt 10
Den Behälter möglichst nahe an den Formkasten heranführen und das Silicomaterial eingießen. Dabei langsam ausfüllen und sich gleichmäßig verteilen kann. Solange zugießen, bis die Spitze des Originalteils mit einer mindestens 10 mm dicken Siliconschicht bedeckt ist.

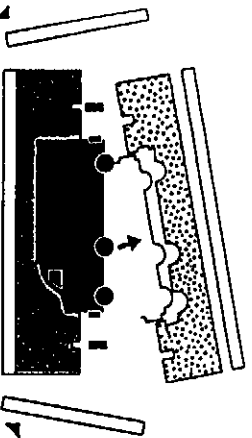


Schritt 13
Form für den Abguß vorbereiten. Hierzu zwei oder mehr Bohrungen in die Form einbringen. Das Gußmaterial wird durch eine dieser Bohrungen in die Formhöhlung gegossen, wobei die Luft durch die übrigen Bohrungen entweichen kann.

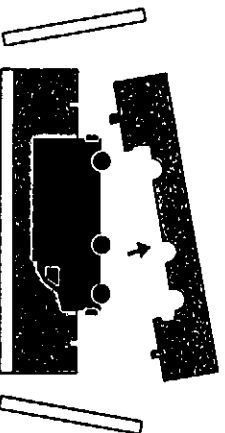
Hinweis: Ist das Originalteil nicht zu groß und weist eine relativ simple Form auf, muß nicht unbedingt mit geschmolzener Kneimasse gearbeitet werden. Stattdessen kann man das Silicomaterial direkt in den Formkasten gießen, um die erste Formhälfte anzufertigen.



Schritt 7
24 Stunden lang bei Raumtemperatur vernetzen lassen.



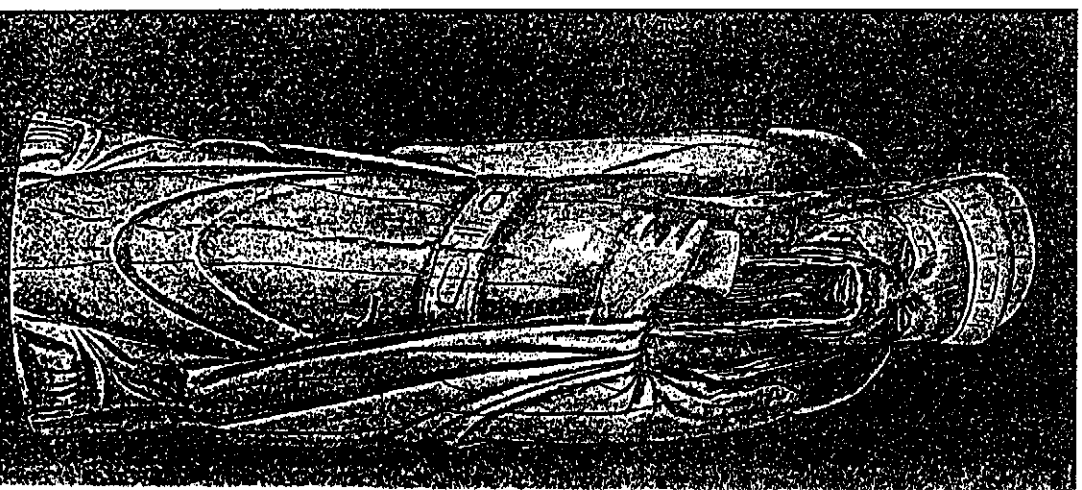
Schritt 8
Den Kasten umdrehen und zerlegen. Kneimasse, Aluminiumfolie, Holzblöcke und Positionssifte entfernen.



Schritt 12
Formkasten zerlegen und beide Teile der Form vom Originalteil ablösen.

Schritt 11

24 Stunden bei Raumtemperatur vernetzen lassen.



HERSTELLUNG VON SILICON-UMRISSFORMEN

EINTEILIGE UMRISSFORM IM FORMKASTEN

Schritt 1
Originalteil vorbereiten.



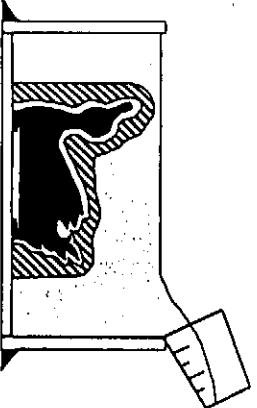
Schritt 2
Einen Formkasten aus Holz, Kunststoff oder Metall vorbereiten. Sicherstellen, daß das Originalteil an allen Stellen mindestens 25 mm vom Formkasten entfernt ist.



Schritt 3
Auf der Rückseite des Originalteils entlang den Kanten einen Streifen Knetmasse aufbringen. Die Rückseite des Teils nun fest am Boden des Formkastens andrücken. Überschüssige Knetmasse entfernen. Die Position des Teils auf dem Kastenboden markieren.



Schritt 4
Das Originalteil in Alufolie einpacken. Die Alufolie mit einer dicken Schicht Knetmasse oder Ton überziehen (mindestens 1 cm).



Schritt 5
Den Formkasten um das Originalteil herum zusammenbauen. Den Kasten mit Gips bis zur Oberkante füllen und warten, bis der Gips vollständig ausgehärtet ist.

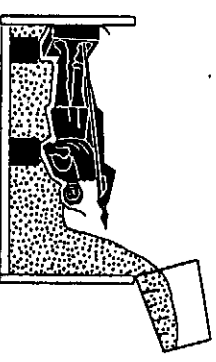
Hinweis: Zur Herstellung einer leichten Gegenform kann auch glasfaserverstärktes Polyester verwendet werden.

10

ZWEITEILIGE UMRISSFORMEN IM FORMKASTEN

Schritt 1
Originalteil vorbereiten.

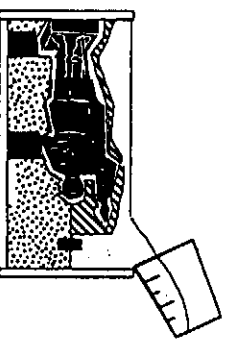
Schritt 2
Einen Formkasten mit Seitenteilen, Boden und Deckel aus Holz, Kunststoff oder Metall vorbereiten. Sicherstellen, daß das Originalteil an allen Stellen mindestens 25 mm vom Formkasten entfernt ist.



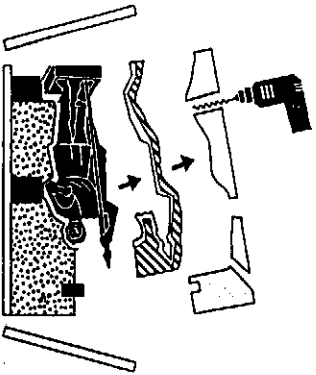
Schritt 3
Eine Hälfte des Originalteils in Alufolie packen (und zwar die beim Einsetzen des Teils in den Formkasten unten befindliche Hälfte) und das Originalteil in den Kasten setzen, wo es auf 1 cm hohen Holzblocken aufliegen soll. Geschmolzene Knetmasse in den Kasten gießen, bis das Teil zur Hälfte umschlossen ist.



Schritt 4
Die sichtbare Hälfte des Originalteils mit Alufolie abdecken und dann die Alufolie mit einer dicken Schicht Knetmasse oder Ton (mindestens 1 cm) überziehen. Positionsstifte in die Knetmasse stecken.



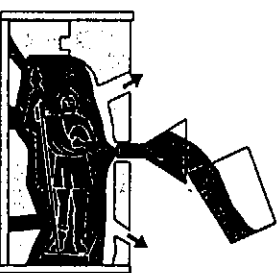
Schritt 5
Gips zugießen, bis das Originalteil vollkommen bedeckt ist. Warten, bis der Gips vollständig ausgehärtet ist.



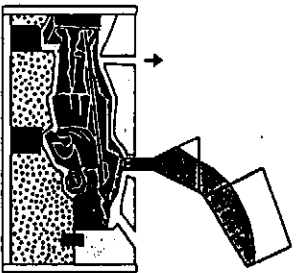
Schritt 6
Formkasten zerlegen. Gipsform abnehmen und eine Einfüllbohrung sowie mehrere Entlüftungsbohrungen einbringen. Knehmassen oder Tonschicht und Alufolie entfernen.



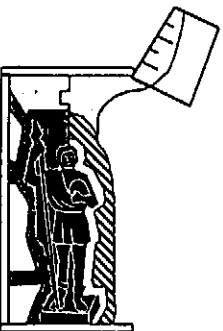
Schritt 10
Formkasten erneut zusammenbauen und ein Trennmittel auf die Innenseiten auftragen. Die sichtbare Hälfte des Originalteils mit Alufolie bedecken und eine dicke Schicht Knehmasse oder Ton (mindestens 1 cm) auf die Alufolie aufbringen.



Schritt 13
Die Gipsform und den wieder zusammengebauten Formkasten erneut rund um das Original in Stellung bringen. Das Formmaterial vorbereiten und langsam durch die Einfüllöffnung in der Gipsform eingießen. So lange zugießen, bis Silicomaterial an den Entlüftungsöffnungen austritt.



Schritt 7
Die Gipsform und den wiederzusammengebauten Formkasten erneut rund um das Original in Stellung bringen. Das Formmaterial vorbereiten (siehe Seite 6) und langsam durch die Einfüllöffnung in die Gipsform eingießen. Solange zugießen, bis Silicomaterial aus den Entlüftungsöffnungen austritt.



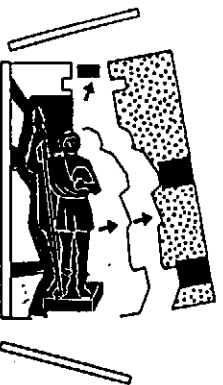
Schritt 11
Gips auf das Originalteil gießen, bis dieses vollkommen bedeckt ist. Warten, bis der Gips vollständig ausgehärtet ist.



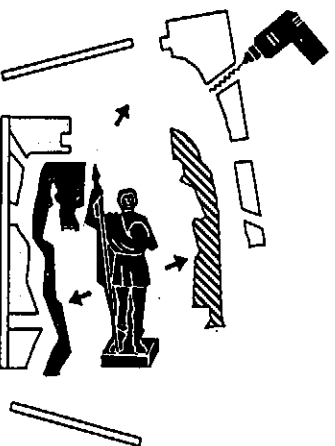
Schritt 15
Zerlegen.



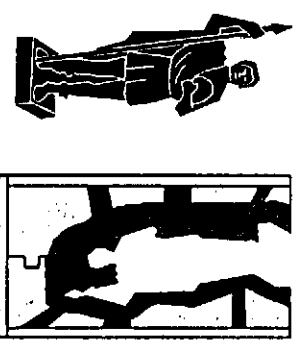
Schritt 8
24 Stunden bei Raumtemperatur vernetzen lassen.



Schritt 9
Den Formkasten umdrehen und zerlegen. Knehmasse aus der einen Hälfte des Formkastens, Alufolie und Positionsstifte entfernen.



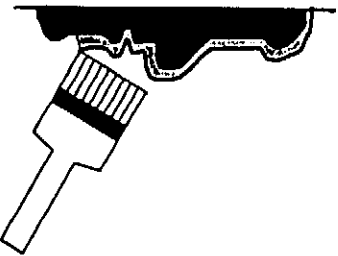
Schritt 12
Formkasten zerlegen. Gipsform abnehmen und eine Einfüllbohrung sowie mehrere Entlüftungsbohrungen in die Gipsform einbringen. Knehmassen oder Tonschicht und Alufolie entfernen.



Schritt 16
Die Form für den Guß vorbereiten. Hierfür zwei oder mehrere Bohrungen einbringen. Das Gußmaterial wird durch eine dieser Bohrungen in die Formhülung eingossen, wobei die Luft durch die übrigen Bohrungen entweichen kann.

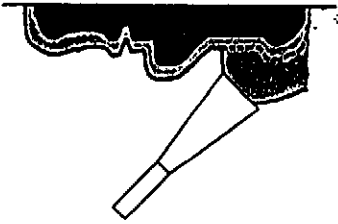
HERSTELLUNG VON UMRISSEFORMEN IM BÜRSTENSTREICHVERFAHREN

Schritt 1
Originalteil vorbereiten.



Schritt 2
Das Originalteil mit einer Mischung aus Standard-Grundmaterial und Vernetzungsmittel grundieren (diese dünn aufzutragende Grundbeschichtung kann auf Wunsch eingefärbt werden). Bei Raumtemperatur so lange vernetzen lassen, bis das Material klebrig ist.

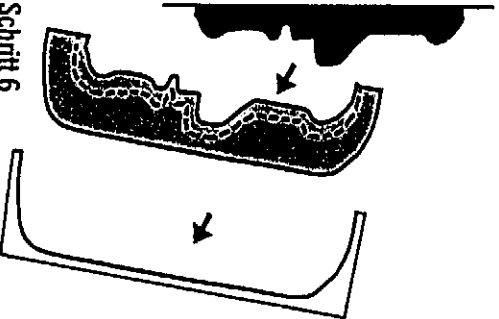
Hinweis: Die Vernetzung kann durch Erhöhung des Anteils an Vernetzungsmittel beschleunigt werden.



Schritt 3
Entsprechend den Herstellerhinweisen eine Mischung aus thixotropem Material vorbereiten.



Schritt 5
24 Stunden bei Raumtemperatur vernetzen lassen. Die Umrißform mit einer Gegenform aus glasfaserverstärktem Polyester oder Gips verstärken.



Schritt 6
Die Gegenform vorsichtig abnehmen und auf einer horizontalen Fläche sicher ablegen.

Schritt 7
Kautschuk vom Original abziehen.

Schritt 4
Mit Hilfe einer Bürste oder eines Spachtels einen 1 cm dicken Überzug der thixotropen Beschichtung auf das grundierte Originalteil auftragen. Bei großen Teilen empfiehlt es sich, die thixotrope Beschichtung chargenweise vorzubereiten und partieweise aufzubringen.

Schritt 8
Die Silikonform in die Gegenform einsetzen.

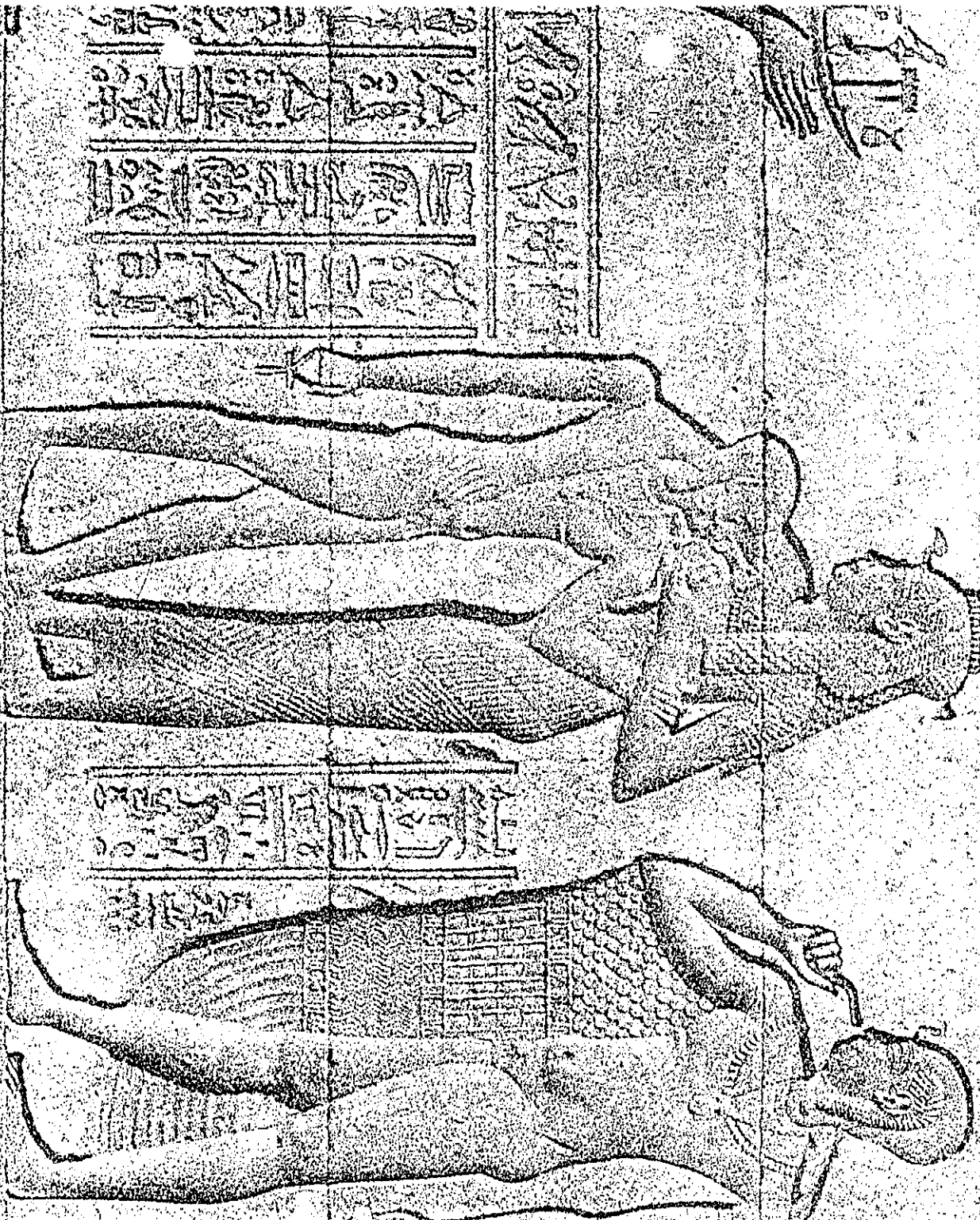


Hieroglyphic text in vertical columns, including a cartouche at the top right.

Small hieroglyphic symbols at the top left.

Vertical column of hieroglyphs on the left side.

Vertical column of hieroglyphs on the left side.



Vertical column of hieroglyphs on the left side.

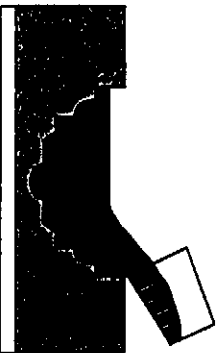
Vertical column of hieroglyphs on the left side.



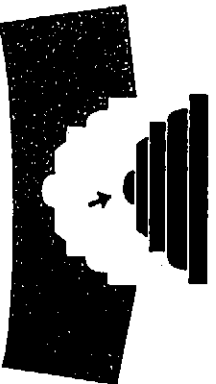
HERSTELLUNG VON ABGÜSSEN AUS SILICONFORMEN

ABGUSS AUS EINTEILIGER BLOCKFORM

Schritt 1
Gußmaterial entsprechend den Herstellerangaben vorbereiten.



Schritt 2
Die Form auf eine ebene Fläche setzen und das Gußmaterial langsam in die Form gießen, wobei der Behälter mit dem Gußmaterial möglichst nah an die Form heranzuführen ist. Die Form leicht schütteln bzw. in Vibration versetzen, damit das Material sämtliche Spalten ausfüllt.



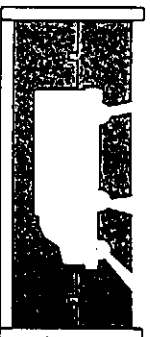
Schritt 3
Ist das Gußmaterial ausgehärtet, die Form mit gleichmäßigem, bestimmtem Druck vom Abguss lösen.



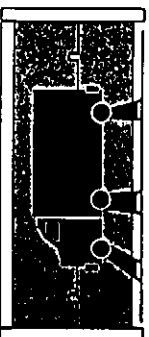
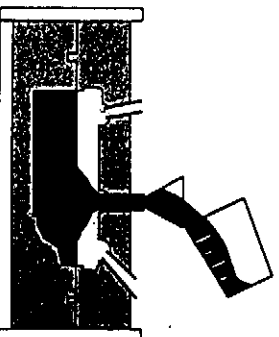
Schritt 4
Rauhe Kanten vorsichtig abfeilen oder -schmirgeln.

ABGUSS AUS ZWEITEILIGER BLOCKFORM

Schritt 1
Die Form im Originalformkasten wieder zusammenbauen. Dabei sicherstellen, daß alle Teile fest zusammengefügt sind.



Schritt 2
In die Bohrungen Kunststoffschläuche einführen. Die in die Entlüftungsoffnungen eingeführten Schläuche sollen 10 cm aus der Form herausragen. Der in die Einfüllöffnung eingeführte Schlauch muß die Oberkante der Form in Gußposition überragen.



Schritt 3
Gußmaterial entsprechend den Herstellerhinweisen vorbereiten. Ist die Form in Gußposition, das

Gußmaterial durch einen auf den Einfüllschlauch aufgesetzten Trichter in die Form eingießen. Dabei den Behälter mit dem Gußmaterial möglichst nah an den Trichter heranzuführen. Langsam gießen, bis das Gußmaterial in den Entlüftungsschläuchen aufsteigt. Die Form leicht schütteln bzw. in Vibration versetzen, damit das Material sämtliche Spalten ausfüllt und evtl. eingeschlossene Luftblasen in den Entlüftungsschläuchen aufsteigen.

Bei bestimmten Gußharzen ist es notwendig, die Kunststoffschläuche mit einem Blatt Papier oder Kunststoff zu

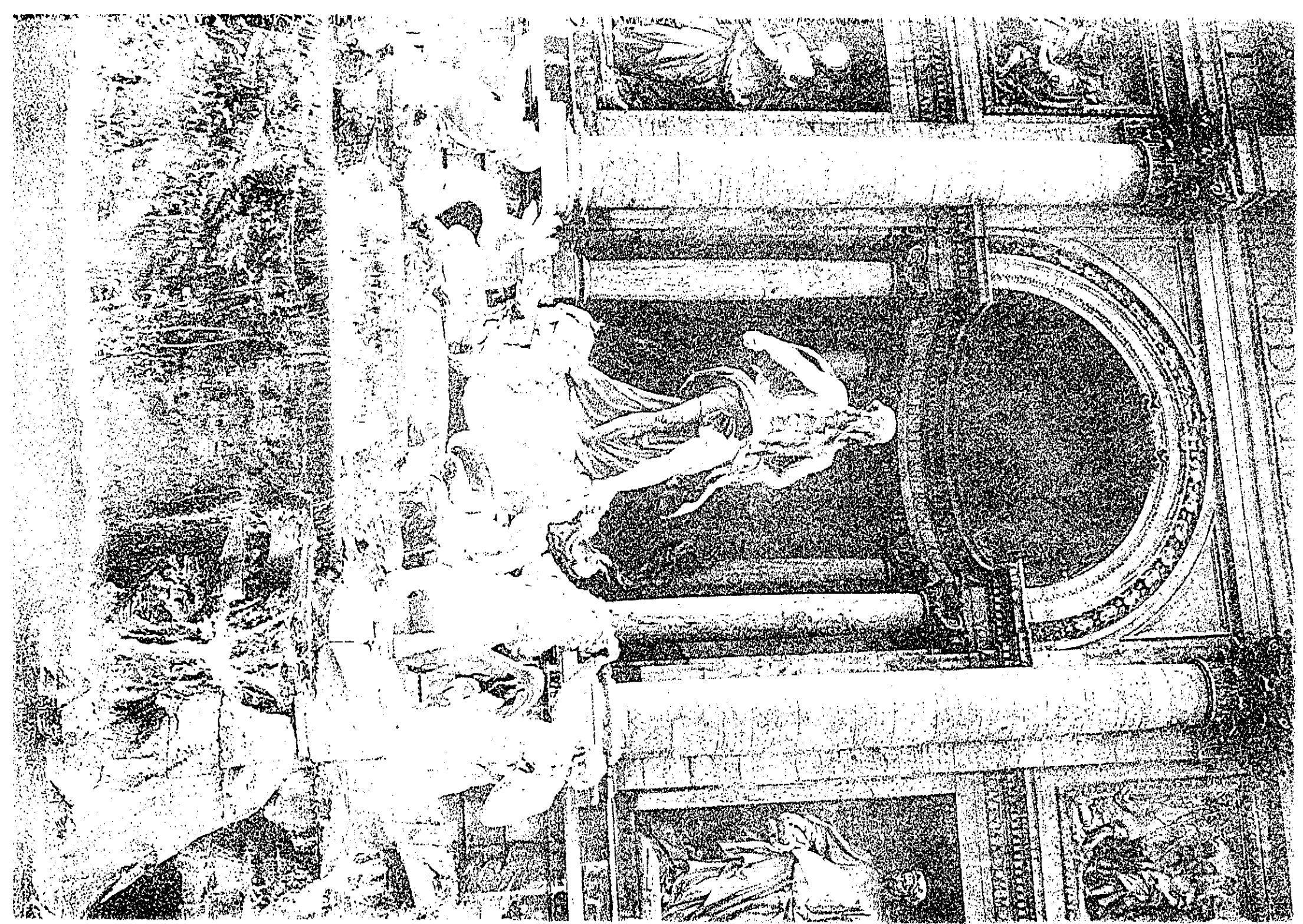
bedecken, da sie sich u.a. als Inhibitoren erweisen könnten.

Schritt 4
Ist das Gußmaterial gehärtet, die Form mit gleichmäßigem, bestimmtem Druck vom Gußteil lösen.



Schritt 5
Kunststoffschläuche entfernen und Gießzapfen abschneiden. Rauhe Stellen vorsichtig abfeilen oder -schmirgeln.

Hinweis: Bei großen oder komplexen Gußteilen empfiehlt es sich, die Form zunächst zur Hälfte mit dem Gußmaterial zu füllen und herrach in Vibration zu versetzen oder in einer Vakuumkammer zu entlüften. Erst danach das restliche Gußmaterial zugeießen.



ABGUSS AUS EINTEILIGER UMRISSEFORM IM FORMKASTEN

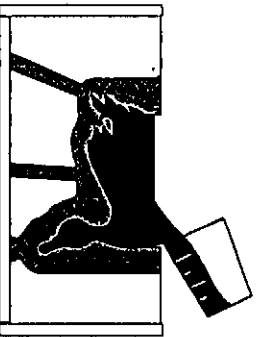
Schritt 1

Die Umrissform in die im Formkasten befindliche Gipsform einbringen.



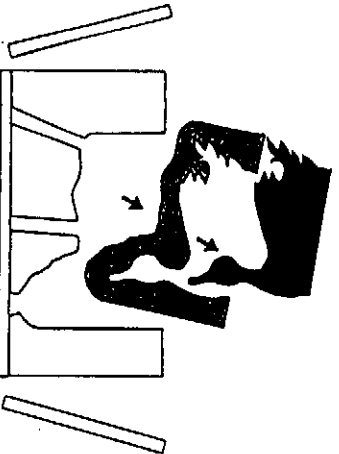
Schritt 2

Das Gußmaterial entsprechend den Herstellerangaben vorbereiten.



Schritt 3

Die Form auf eine ebene Fläche setzen und das Gußmaterial langsam in die Form gießen, wobei der Behälter mit dem Gußmaterial möglichst nah an die Form heranzuführen ist.



Schritt 4

Ist das Gußmaterial ausgehärtet, das Gußteil mit gleichmäßigem, bestimmtem Druck aus der Form lösen.

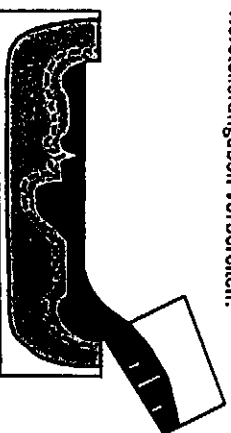
ABGUSS AUS ZWEITEILIGER UMRISSEFORM IM FORMKASTEN

Die Umrissform wieder in die beiden Hälften der Gegenform einsetzen und diese fest zusammenfügen. Weitere Vorgehensweise siehe zweiteilige Blockform.

ABGUSS AUS IM BÜRSTENVERFAHREN HERGESTELLTER UMRISSEFORM

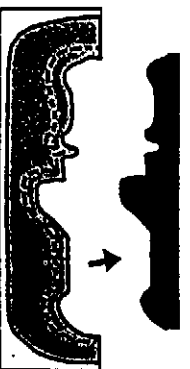
Schritt 1

Die Form in der Gegenform in Gußposition bringen. Gußmaterial entsprechend den Herstellerangaben vorbereiten.



Schritt 2

Das Gußmaterial langsam in die Form gießen, dabei den Behälter mit dem Gußmaterial möglichst nah an die Form heranzuführen. Die Form in Vibration versetzen bzw. leicht schütteln, damit das Material sämtliche Spalten ausfällt.



Schritt 3

Ist das Gußmaterial ausgehärtet, die Form mit gleichmäßigem, bestimmtem Druck vom Gußteil lösen.



Schritt 4

Rauhe Stelle vorsichtig abfeilen oder -schmirgeln.

WICHTIGER HINWEIS FÜR ANWENDER

Die hier angeführten Daten und Informationen sind u. E. zuverlässig. Es ist jedoch Sache des Anwenders, die Eignung des Produkts für eine bestimmte Anwendung festzustellen. Daher empfiehlt es sich, vor dem Einsatz eingehende Tests durchzuführen, um selbst zu zufriedenstellenden Ergebnissen zu gelangen. Vor Aufgreifen von Verwendungsvorschlägen ist sicherzustellen, daß keine bestehenden Patentrechte verletzt werden.