

Articles coulés, Coiffes

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

- Erkolen, mou 0,5 / 0,6 / 0,7 / 0,8 mm, avec feuille compensant la rétraction 0,1 mm appliquée ex usine.
- Erkodur, dur, 0,5 / 0,6 / 0,8 mm, avec feuille compensant la rétraction 0,05 mm appliquée ex usine.
- Éventuellement, UZF-Cast rouge 0,10 mm
- Une disque de mousse à pores ouverts - Granulés en acier inox. fins (110 861) - Plateau pour 7 moignons

Pour la préparation du modèle:

- Cire haute fusion (725 080) pour remplir des bulles dans le plâtre, laque pour moignons

Pour la finition:

- Foret hélicoïdal HSS (110 876), scalpel

Conseils

- Les feuilles intermédiaires égalisent la rétraction du matériau de thermoformage qui se produit lors du refroidissement des plaques. Il faut prévoir la place du ciment de scellement avec une laque pour moignons.
- Lorsqu'il y a des moignons avec pins, il est utile de prendre une mousse espaceur pour avoir un meilleur passage de l'air et éviter les plis.
- Divers pins et autres systèmes ne peuvent pas être thermoformés sur le plateau pour moignons. Ce type de travail se fera directement dans les granulés. Il est nécessaire d'avoir au moins 2 cm d'espace entre les éléments et d'avoir la ligne de préparation du moignon au moins 5 mm au-dessus des granulés.
- Les scalpels, les couteaux à roulettes ou les ciseaux coincent le matériau lors de la découpe. Cette façon de procéder peut notamment déformer la chape thermoformée. Recommandation: Découper le long d'une ligne avec le foret hélicoïdal HSS.
- Les perforations dans la feuille UZF-Cast évitent des coussins d'air entre les plaques.
- L'expansion de la chape jusqu'à la bordure de préparation ou plus courte est un sujet à décider par le technicien.

1. Le plateau pour moignons a 7 trous pleine de masse en silicone dans lesquels on plante les pins.

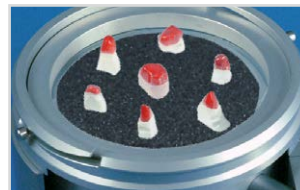
Si ce n'est pas possible ...



3. Seulement plateau pour moignons:
Planter les moignons dans le silicone à travers le disque de mousse.



5. Erkodur et Erkolen sont équipés ex usine d'une feuille compensant le retrait.



7. Plaques sans feuille de compensation de rétraction:
Perforer l'UZF-Cast à plusieurs endroits entre les moignons avec un scalpel ou une aiguille.

Mettre l'UZF-Cast vers la plaque ...

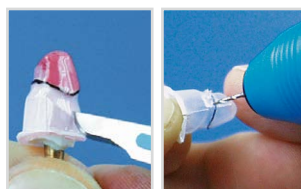


9. Retirer le disque de mousse avec précaution pour pouvoir le réutiliser.



11. Faites plusieurs entailles jusqu'en dessous de la ligne de préparation. Enlever la coiffe.

Découper la forme finale avec le foret hélicoïdal HSS.



2. ... placer les moignons directement dans les granulés (110 861 granulés fins). Bien tasser les granulés pour éviter un déplacement lors du thermoformage.

4. Positionner les préparations autant verticales que possible. Des moignons placés obliquement avec des zones de préparation en contre-dépouille causeront des plis.

6. Thermoformer, laisser refroidir et continuer à 9.

8. ... et placer les deux plaques dans la réception de plaque et thermoformer. Après le thermoformage l'air peut de nouveau pénétrer entre les plaques, mais c'est insignifiant. Ici Erkolen avec UZF-Cast rouge.

10. Découper les moignons, tracer les limites avec un scalpel.

12. Coiffe terminée (voir aussi dernier point des conseils).