

Inhalt

1. Benötigtes Material
2. Herstellung des Negativ-Abdruckes
3. Herstellung des Positiv-Abgusses



1. Zweck und Geltungsbereich

Diese Anleitung beschreibt die Arbeitsschritte zur Herstellung von Silikonabdrücken von Schleifbelägen. Mit Silikonabdrücken kann der Verschleißverlauf von Schleifbelägen - insbesondere auch bei in der Maschine eingebauten Schleifscheiben - dokumentiert werden.

2. Benötigtes Material

Zur Herstellung von Silikonabdrücken wird folgendes Material benötigt:

- Aceton
- Handbürste oder Pinsel
- Vorabdruckmasse: Panasil putty soft (Basismasse weiß und Härtermasse gelb)
- Feinabgussmasse: Panasil contact (violett) in Kartusche mit Mischrohren
- Ausdrückpistole: Applyfix 4 (System S-50)

(Panasil und Applyfix sind eingetragene Warenzeichen der Fa. Kettenbach Dental, D-35713 Eschenburg)



3. Herstellung des Negativ-Abdruckes

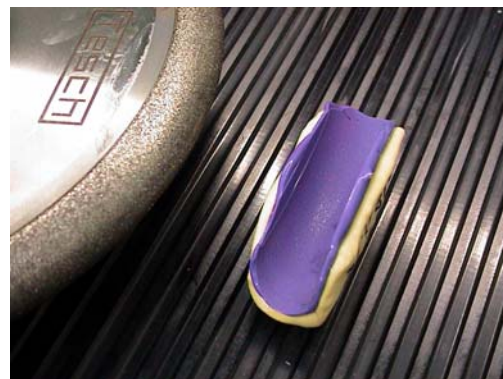
- Schleifbelag und angrenzende Bereiche des Scheibenkörpers mit Aceton und Handbürste oder Pinsel gründlich reinigen.
- Insbesondere **Öl muss vollständig entfernt sein**, ein Tropfen kann den ganzen Abdruck unbrauchbar machen
- bei Anfertigung des Abdruckes an der aufgespannten Schleifscheibe unbedingt **Nachtropfen von Kühlschmierstoff auf die Abdruckstelle verhindern** (Lappen, Putztücher o.ä. anbringen)
- Für den Vorabdruck weiße Basismasse und gelbe Härtermasse jeweils in gleichen Volumenteilen zusammenkneten. Bei Entnahme aus den Dosen Vermischungen, auch im Spurenbereich, vermeiden (z.B. eine Hand für weiß, andere Hand für gelb). Abformmasse so lange vermischen, bis homogene Farbe entsteht (hellgelb).



- Abformmasse an die gereinigte Stelle des Schleifbelages andrücken. Die Masse dabei so verteilen, dass das Profil des Schleifbelages vollständig erfasst wird und der Vorabdruck selbstständig an der Schleifscheibe haftet (Belag umschließen).
- Vorabdruck mindestens **fünf Minuten aushärten** lassen.
- Feinabgussmasse vorbereiten:
 - Kartusche in die Ausdrückpistole einsetzen
 - Verschluss der Kartusche oder altes Mischrohr entfernen
 - neues Mischrohr auf die Kartusche stecken (Bajonett-Verschluss)
 - noch keine Masse in das Mischrohr pressen, sie härtet dort innerhalb von zwei Minuten aus!
- Vorabdruck von der Schleifscheibe abnehmen, gleichmäßig mit der Feinabgussmasse füllen (Bahn neben Bahn legen).
- Mischrohr danach als Verschluss auf der Kartusche belassen.
- Vorabdruck mit der Feinabgussmasse wieder an die gleiche Stelle des Schleifbelages anbringen. Abdruck ggf. leicht auseinanderspreizen und von der Mitte des Abdruckes ausgehend andrücken, bis an den Rändern die Feinabgussmasse gleichmäßig austritt. Abdruck mindestens **15 Minuten aushärten** lassen.
- Abdruck beschriften mit Permanent-Filzschreiber (z.B. edding 3000).



- Abdruck abnehmen und auf gleichmäßige Qualität der Abformung prüfen:
Die violette Feinabgussmasse muss gleichmäßig über den Abformbereich verteilt sein und darf keine Löcher aufweisen.



4. Arbeitsschritte zur Herstellung des Positiv-Abgusses

- Negativ-Abdruck ggf. zurechtschneiden und mit Vorabdruckmasse an den Enden so abdichten, dass eine Wanne entsteht.
- ggf. mit der Vorabdruckmasse Stützen anbringen, dass der Abdruck stabil mit der Öffnung nach oben stehen bleibt.
- Abdruck in Exsiccator / Rezipient legen
- Gießharz DIEMET-E mit vorgegebenem Volumenverhältnis anrühren (gleiche Anzahl Teilstriche an den Spritzen) und in den Abdruck gießen.
- Exsiccator / Rezipient schließen und mit Wasserstrahlpumpe 15 Minuten lang evakuieren (oder mit Drehschieberpumpe unter ständiger Beobachtung)
- warten, bis Gießharz aufschäumt, ggf. durch Klopfen zusätzlich Luftblasen lösen
- bevor das Gießharz überschäumt Exsiccator / Rezipient belüften
- falls noch viele Luftblasen am Grund des Abdruckes sichtbar sind, nochmals evakuieren und belüften
- Gießharz 24 Stunden lang aushärten lassen
- Positiv-Abdruck in der Sputter-Anlage vergolden

