

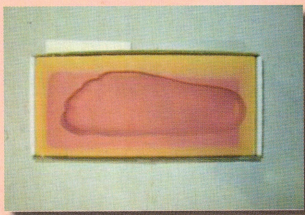
## Arbeitsanleitung

### Herstellung von Einlagenleisten mit Ortho-Planet Modelliermasse

Diese Schritt-für-Schritt-Anleitung soll Ihnen helfen, Einlagenleisten aus unserer thermoplastischen Modelliermasse OP-Modelliermasse herzustellen. Der dargestellte Arbeitsablauf hat sich in dieser Form in der Praxis bewährt. Alle verwendeten Materialien und Arbeitsabläufe sind aufeinander abgestimmt. Informationen zu den verwendeten Materialien entnehmen Sie bitte den entsprechenden technischen Datenblättern.

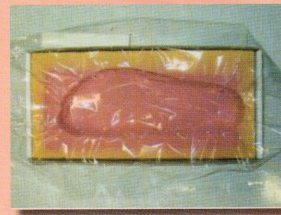
#### Verwendete Geräte und Materialien:

- thermoplastische, wieder verwendbare Ortho-Planet Modelliermasse
- Exact Film 101, Spezial-Trennfolie
- Induktions-Heizplatte I 2000, zur schnellen, schonenden und effizienten Erwärmung
- Schmelztopf SI 4000 4,0l ø 20 cm, emailliert, optional mit Deckel oder  
Schmelztopf SI 6500 6,5l ø 24 cm, emailliert, optional mit Deckel



#### 1. Abdrucknahme

Sie erstellen wie gewohnt einen Fußabdruck im Trittschaum. Auch ein Gipsabdruck ist für diese Technik geeignet. Auf Details, wie zum Beispiel Korrekturen oder die Längenzugabe im Zehenbereich, wurde bei dieser Darstellung verzichtet. Der Trittschaumabdruck eignet sich besonders dazu, notwendige Korrekturen soweit möglich schon hier vorzunehmen. Als vorteilhaft haben sich die extra hohen Trittschäume erwiesen. Der Einlagenleisten kann damit etwas dicker gegossen werden und erreicht eine höhere Stabilität, was der Bruchfestigkeit zugute kommt.



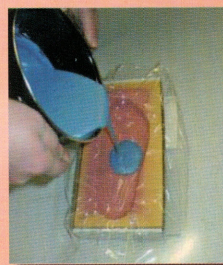
#### 2. Trennfolie auslegen

Die Form wird mit unserer Trennfolie Exact Film 101 ausgelegt. Hierbei sollten Sie darauf achten, dass die Folie gut in den Ecken liegt. Kleinere Falten spielen keine Rolle. Diese Spezialfolie ist temperaturbeständig und selbst trennend gegenüber OP-Modelliermasse. Beim Kontakt der Folie mit der heißen Masse verschwinden kleine Falten selbstständig.



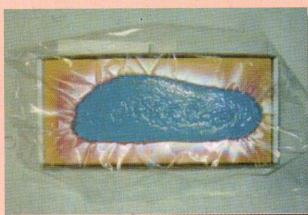
#### 3. OP Modelliermasse erwärmen

Die Modelliermasse wird auf ca. 150-160°C erwärmt. Wir empfehlen den Einsatz unserer Induktions-Heizplatte I 2000, die besonders effizient und schnell arbeitet. Sie lässt sich auf diese Temperatur programmieren. Wichtig: Für Induktionsheizung sind nur spezielle Töpfe geeignet. Unsere Töpfe haben Industriequalität und sind auf die Heizplatte abgestimmt.



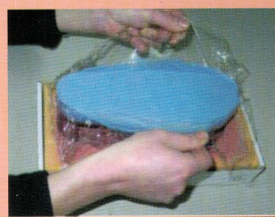
#### 4. Modelliermasse einfüllen

Auf die Folie wird die erhitzte Modelliermasse gegossen. Aus Stabilitätsgründen sollte der Abdruck bis zur Oberkante gefüllt werden.



#### 5. Abkühlen lassen

Die Form mindestens eine Stunde ruhen lassen. Das Material erstarrt langsam. Durch die Wärmeisolation des Trittschaums gibt das Werkstück die Wärme nur über die Oberseite ab.



#### 6. Einlagenleisten entformen

Danach kann das Werkstück aus der Form entnommen werden, indem es an der Folie vorsichtig heraus gezogen wird.