

Einteilige Gussform, Pfennig

Benötigte Materialien aus dem Online-Shop

- Silikon A-Komponente
- Silikon B-Komponente
- Plastilin (bei Bedarf)

Bereit stellen

- Waage
- doppelseitiges Klebeband
- Silikon A Komponente
- Rührstab /Spachtel
- Silikon B Komponente
- Verschalung/Leisten
- Mischbehälter

Vorbereitung

Bevor die Form gegossen wird, ist es wichtig zu gewährleisten, dass Ihr Modell sauber ist. Beseitigen Sie eventuelle Verschmutzungen und unerwünschte Unebenheiten von Ihrem Modell, da die Form die kleinsten Details vom Modell übernimmt. Die glänzenden Teile Ihres Modells bleiben auch in der Form glänzend, die stumpfen Teile bleiben stumpf. Behandeln Sie jetzt das Modell (sofern erforderlich) mit einem Gleitmittel. Stellen Sie alle Materialien bereit, damit Sie zügig arbeiten können.

Vorgehen

1. Legen Sie Ihr Modell auf einen ebenen, glatten und gleitfähigen Untergrund (**Abb. 1.**). Verwenden Sie Plastilin, um eventuelle Spalte unter und im Modell zu dichten, sodass später kein Silikon darunter oder hinein laufen kann. Gewährleisten Sie, dass der Untergrund genau waagrecht ist.

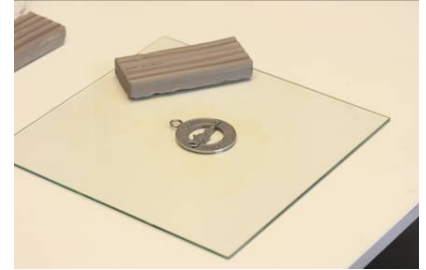


Abb. 1: Das Modell wird auf einen ebenen und glatten Untergrund gelegt (Glasplatte)



Abb. 2: Eine Einfassung um das Modell gewährleistet, dass das Silikon nicht wegläuft.



Abb. 3: Da die B-Komponente in kleinerer Menge zugegeben wird, ist die Nutzung einer Dosierspritze zu empfehlen. 1 ml entspricht dabei 1 g.

SILICONES

and more

2. Formen Sie jetzt eine Einfassung um das Modell, damit das Silikon nicht weglaufen kann. Diese Einfassung kann aus einer Verschalung, zum Beispiel aus Holz, bestehen, aber auch ganz leicht aus Plastilin hergestellt werden. (**Abb. 2.**) Denken Sie daran, dass das Silikon sehr flüssig ist. Die kleinsten Löcher oder Spalte reichen aus, dass Silikon wegfließen kann. Dichten Sie die Löcher und Spalte sorgfältig ab. Denken Sie daran, dass die Verschalung/Einfassung immer über das Modell hinaus ragen muss. Achten Sie darauf, dass die Einfassung nicht zu groß ist, sonst wird unnötig viel Silikon verbraucht.
3. Geben Sie die erforderliche Menge A-Komponente in einen Mischbehälter und fügen Sie die B-Komponente im entsprechenden Verhältnis (2 % in Gewichtsanteilen) hinzu (**Abb. 3.**).
4. Mischen Sie das Ganze jetzt sorgfältig mit Hilfe eines Rührstabs. Dabei ist es wichtig, dass Sie mit dem Rührstab sorgfältig entlang der Ränder und Ecken fahren, damit das Silikon überall gleichmäßig gemischt wird.

Tipp: Gegebenenfalls können Sie der B-Komponente einen Farbstoff zusetzen, damit Sie deutlich sehen, ob beide Komponenten gut gemischt wurden.

5. Das Silikon kann jetzt gegossen werden. Denken Sie bei der Verarbeitung an die Topfzeit des Silikons. Nach ca. 1 Stunde ist das Silikon nicht mehr ideal zum Gießen. Es wird empfohlen, das Silikon mit einem dünnen Strahl zu gießen, dadurch können eventuelle Luftblasen noch auf dem Weg nach unten entweichen (**Abb. 4**). Der Einsatz einer Vakuumpumpe ist nicht erforderlich, wird der Qualität der Form aber zugute kommen.
6. Lassen Sie das Ganze vor dem Entformen zirka 8 Stunden lang aushärten. Obwohl die Form nach 8 Stunden gebrauchsfertig ist, wird die endgültige Stärke des Silikons erst nach 7 Tagen garantiert. Ihre Form kann jetzt genutzt werden. Gießen Sie das gewünschte Material in das Silikon und fertigen Sie die gewünschte Zahl von Abdrucken an. Denken Sie daran, dass aggressive Materialien die Nutzungsdauer der Form beeinträchtigen können. Die Form eignet sich hervorragend zum Gießen von Seife, Gips, Polyurethan, Epoxy, Zement oder Acryl Prima.

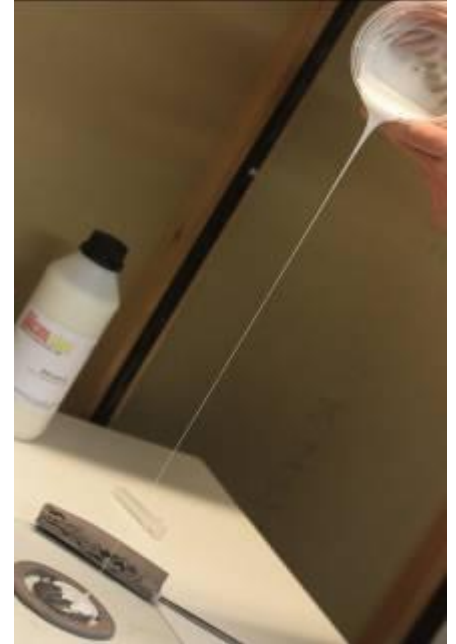


Abb. 4: Mit einem dünnen Strahl wird das Silikon von 1 Stelle aus gegossen. Hierdurch wird die Luft beim Fließen verdrängt.



Abb. 5: Das Urmodell, die Form und ein in Gießwachs abgeformtes Modell (rot)