

## Modellherstellung

### Modellherstellung mit der Splitcast-Standardformplatte

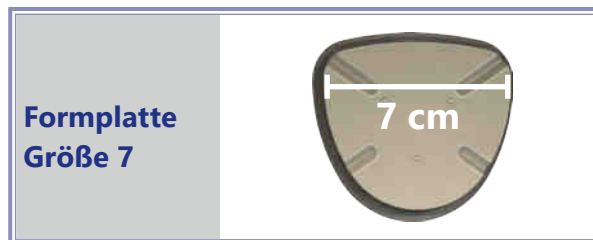
#### 1. Auswahl der passenden Plattengröße

Gamundia bietet 4 Größen von Formplatten an.

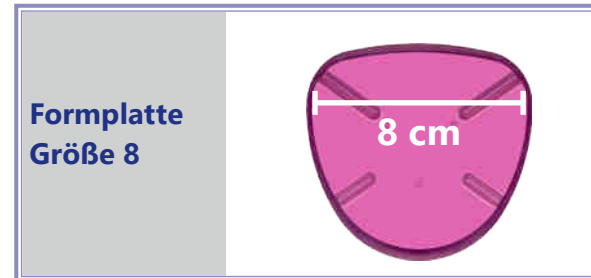
Um Gips, Trimmerscheibenabrieb und Arbeitszeit einzusparen, ist es sehr sinnvoll, die jeweils kleinstmögliche Formplatte auszuwählen, in die sich der gepinnte Zahnkranz noch einstellen lässt.

Insofern ist es auf Dauer absolut lohnenswert, sich mehrere Formplatten unterschiedlicher Größe zuzulegen.

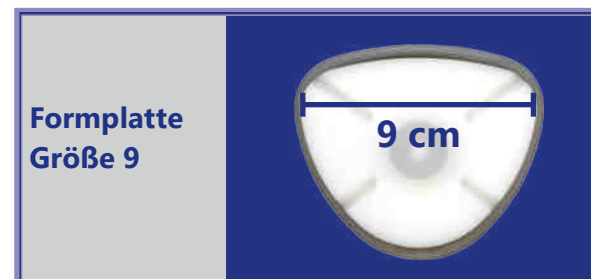
Die Größenangabe der Platten ergibt sich aus deren breitester Stelle der Oberfläche (nicht des Gummiringauflagerandes) in cm gemessen.



Erstaunlich viele Modelle können bereits mit der 7er-Platte erstellt werden, wodurch sich logischerweise am meisten Zeit und Geld einsparen lässt.

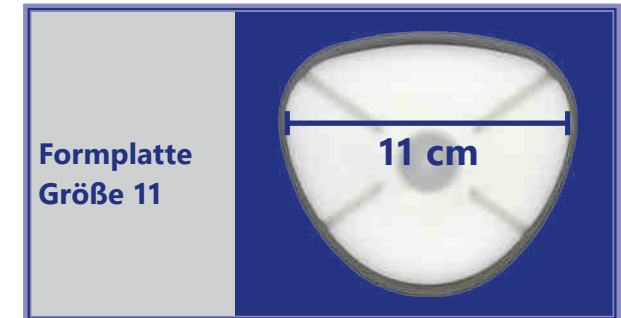


Die 8er-Platte ist die eigentliche Standardgröße und für die Majorität aller anfallenden Arbeiten einsetzbar.



Die 9er-Platte ist für größere Kiefer oder auch als Allroundplatte nutzbar.

Da anscheinend nicht nur die Menschen selbst immer größer werden, sondern auch deren Kiefer, haben wir aufgrund steigender Kundennachfrage noch eine Platte der Größe 11 in unser Sortiment aufgenommen.



Alle Platten sind sowohl in Kunststoff als auch in Metall erhältlich. Der Preis der Metallplatten ist gegenüber den Kunststoffplatten in etwa doppelt so hoch. Die Lebensdauer sollte hingegen wenigstens 5 bis 10 mal größer sein. „Sollte“ deshalb, weil die Oberflächen zwar wesentlich härter, aber trotzdem nicht unzerstörbar sind.

## Modellherstellung

### Modellherstellung mit der Splitcast-Standardformplatte (Fortsetzung)

Die Verpackung der Platten enthält beim Kauf einen Beipackzettel mit Hinweisen, die beachtet werden sollten.

Einer dieser Hinweise bezieht sich auf das Abheben des Modells, was üblicherweise die häufigste Ursache für Beschädigungen an der Plattenoberfläche ist. Denn wenn es im Labor schnell gehen muss, wird schon mal das Gipsmesser o. ä. benutzt, um das Modell von der Platte zu trennen, was oftmals Kratzer und mehr oder weniger große Gipsabplatzer nach sich zieht.

Um dieses Problem zu eliminieren, gibt es den sogenannten Modell-Lift.



**Metall-Formplatte mit Gummiring und Modell-Lift**

Der Modell-Lift wird mit einer der beiden Lippen zwischen Platte und Gummiring eingeschoben.

Zum Abheben des Modells wird einfach das

Gipsmesser o.ä. in den Schlitz des Modell-Lifts eingeschoben und leicht gedreht.

*Vorteile des Modell-Lifts:*

*Weder Modell noch Formplatte werden verkratzt !!!*

### 2. Formplatte mit Pflegemittel einsprühen



**Formplatten-Pflegemittel**

*Die Verwendung des Pflegemittels erhöht die Lebensdauer der Formplatten und sorgt gleichzeitig für glattere Modellflächen.*

Dieser Arbeitsschritt ist nicht zwingend erforderlich, dient jedoch ggf. dem Schutz der Plattenoberfläche und erhöht dadurch deren Lebensdauer.

Es können sogar kleinere Kratzer auf gebrauchten Formplatten ausgeglichen werden,

wodurch auch beim Einsatz "älterer" Formplatten wieder glattere Oberflächen und damit bessere Arbeitsergebnisse möglich werden. Es genügt durchaus, wenn man die Splitcast-Platten nach jeweils 5-10 Gipsvorgängen mit diesem Mittel einsprüht.

### 3. Gummiring über die Formplatte stülpen und Magnet mit Magnettopf einsetzen



**Formplatte Größe 8 mit Gummiring, Magnet und Magnettopf**

Der Gummiring ist so über die Formplatte zu stülpen, dass er rundherum gleichmäßig auf dem Rand der Formplatte anschlägt.

Dann setzt man den Magnet in den Magnettopf ein und platziert ihn (wie in der Abb. oben zu sehen) zentrisch in die Formplatte.

## Modellherstellung

### Modellherstellung mit der Splitcast-Standardformplatte (Fortsetzung)

Der „Kern“ der Formplatte ist nicht nur passiv, sondern auch aktiv magnetisch. Anstatt Magnet mit Magnettopf kann deshalb selbstverständlich auch eine Haftplatte in die Formplatte eingesetzt werden.



Unsere Empfehlung an dieser Stelle, jedoch trotzdem Magnet mit Topf zu verwenden, zielt darauf ab, die Gesamthöhe des Modells (mit Primär- und Sekundärsockel) zu minimieren: Der Primärsockel **muss** die Pins aufnehmen und benötigt daher die durch den Gummiring definierte Höhe. D.h. hier ist auf jeden Fall auch genügend Platz für Magnet und Magnettopf. Bei dieser Konstellation lässt sich der zweite Sockel dann sehr dünn gestalten, denn darin muss jetzt nur noch die Haftplatte Platz finden.

Wenn die Modelle jedoch nicht oder nur selten von der Praxis zurück kommen, ist die Variante mit Haftplatte im Primärsockel auf Dauer möglicherweise die kostengünstigere.

#### 4. Isolieren des Zahnkranzes

Der mit Pins und Hülsen bestückte Zahnkranz wird mit Isoliermittel (Gips gegen Gips) eingepinselt bzw. eingesprüht (je nach Isolierung). Es gibt eine Vielzahl von Gips-gegen-Gips-Isoliermitteln am Markt. Wenn Sie mit Ihrem derzeitigen Präparat zufrieden sind, sollten Sie dieses durchaus beibehalten.

Wie das jeweilige Isoliermittel aufzubringen ist und welche Art und Dauer für das Trocknen der



Isolierung vorgesehen ist, entnehmen Sie ggf. der Packungsbeilage.

Bei Verwendung dieses Gamundia-Isoliermittels wird die Flüssigkeit gleichmäßig mit einem Pinsel auf die Zahnkranzunterseite aufgebracht und auch die Pins mit den Hülsen entsprechend eingestrichen.

Nach einer Einwirkzeit von ca. 30 Sekunden wird die Isolierung so lange mit Druckluft trocken geblasen bis keine feuchte Stelle mehr am Zahnkranz sichtbar ist.



#### 5. Erstellen des Primärsockels

Sockelgips (vorzugsweise Fließgips) nach Herstellerangaben anmischen  
Dann wird der (mit Pins und Hülsen bestückte

## Modellherstellung

### Modellherstellung mit der Splitcast-Standardformplatte (Fortsetzung)

und isolierte) Zahnkranz in die Formplatte positioniert. Anschließend befüllt man die Form bis zum Rand des Gummirings mit Fließgips.



#### 6.1. Formplatte abnehmen

Nachdem der Gips ausgehärtet ist, wird die Formplatte abgenommen. Der Gummiring bleibt auf seiner Position.

#### Formplatte abnehmen

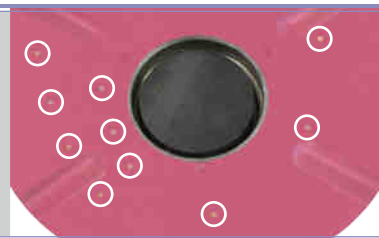
*Gummiring am Modell belassen*



Wenn alle Arbeitsschritte ordnungsgemäß durchgeführt wurden, sind die Pins jetzt auf der Unterseite des Primärsockels deutlich sichtbar.

#### sichtbare Pinspitzen

*(weiß umrandet)*



#### 6.2. Haftplatte aufsetzen

Auf den im Primärsockel befindlichen Magneten wird nun eine Haftplatte aufgesetzt.

#### Haftplatte einlegen



*Falls die Haftplatte bereits im Primärsockel verwendet wurde (s. o.), muss anstatt der Haftplatte an dieser Stelle ein Magnet mit Magnetkopf eingesetzt werden.*

#### 7. Isolieren der Gipsfläche

Gesamte Gipsfläche mit Gamundia-Isoliermittel Gips/Gips einpinseln.

Nach einer Einwirkzeit von ca. 30 Sekunden wird die Isolierung so lange mit Druckluft trocken geblasen bis keine feuchte Stelle mehr sichtbar ist.

*Bezüglich des Aufbringens und Trocknens von Isolierungen anderer Hersteller, beachten Sie bitte wiederum deren Vorgaben.*

## Modellherstellung

### Modellherstellung mit der Splitcast-Standardformplatte (Fortsetzung)

#### 8. Erstellen des Sekundär- bzw. Splitcast-sockels

Gips nach Herstellerangaben anrühren und bis zum Rand des Gummiring in die Form einfüllen.



Um Retentionen für den Artikulatoreinsatz zu erhalten, kann Noppenfolie o.ä. in den weichen Gips eingelegt werden.

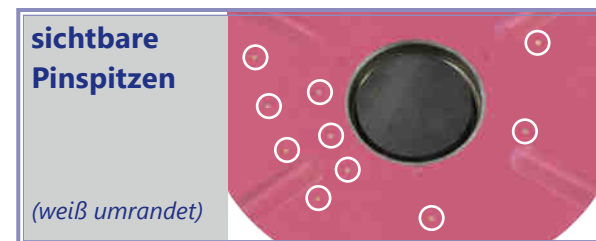


#### 9. Rand des Modells zurückschleifen

Wenn der Gips ausreichend getrocknet ist, wird der Gummiring und ggf. die Retentionsfolie abgenommen. Abschließend trimmt man noch den Rand des Modells auf geeignete Maße.

#### 10. Erstmaliges Abheben des Zahnkranzes

Wie oben beschrieben, sind die Pinspitzen auf der Unterseite des Primärsockels deutlich sichtbar. Das erstmalige Abheben des Zahnkranzes kann unter Zuhilfenahme eines spitzen Instruments unterstützt werden, indem man damit leicht nacheinander gegen die einzelnen Pinspitzen drückt.



#### Sägen des Zahnkranzes

Nach dem Abheben vom Primärsockel kann der Zahnkranz an den bei der Zahnkranzherstellung bereits angezeichneten Markierungen gesägt werden.

#### Das fertige Modell

Das Arbeitsergebnis ist ein perfektes Modell, welches funktionell und ästhetisch höchsten Ansprüchen gerecht wird.



## Modellherstellung

### Modellherstellung mit der Splitcast-Standardformplatte (Kurzfassung)

#### 0. AUSGANGSPUNKT: VORBEREITETER ZAHNKRANZ

##### 1. Passende Formplatte auswählen

Wenn verschiedene Platten zur Verfügung stehen, sollte die kleinste noch mögliche Größe ausgewählt werden.

##### 2. Formplatte mit Pflegemittel einsprühen

... nach jeweils ca. 5-10 Gipsvorgängen.

##### 3. Formplatte bestücken

- Gummiring überstülpen
- Magnet mit Topf einsetzen



##### 4. Zahnkranz isolieren

Isolierung nach Herstellerangaben verwenden

##### 5. Primärsockel erstellen

- Sockelgips anrühren
- bestückten Zahnkranz in die Form einstellen
- mit Gips bis zum Rand des Gummiringes befüllen



##### 6. Formplatte abnehmen und Haftplatte einsetzen

- Gips aushärten lassen
- Formplatte abnehmen
- Gummiring belassen
- Haftplatte einsetzen



##### 7. Gipsfläche isolieren

Isolierung nach Herstellerangaben verwenden

##### 8. Sekundär- bzw. Splitcast-sockel erstellen

- Gips anrühren
- Gips bis zum Rand des Gummiringes in die Form einfüllen
- Noppenfolie in den weichen Gips einlegen



##### 9. Modellrand trimmen

- Gips trocknen lassen
- Gummiring und Retentionsfolie entfernen
- Modellrand trimmen

##### 10. Zahnkranz abheben, sägen

- Zahnkranz abheben: Pinspitzen auf der Unterseite des Primärsockels leicht eindrücken.
- Zahnkranz sägen



##### Fertiges Modell

