



Modellherstellung

Modellherstellung mit dem Splitfast-System



Was bedeutet Splitfast ?

Mit der Namensgebung dieses Systems soll die besonders schnelle Art der Herstellung von Modellen unterstrichen werden.

Eigenschaften und Benutzung

Die Besonderheit der Splitfast-Platte liegt darin, dass die Modellherstellung mit dem Aushärten des Primärsockels bereits abgeschlossen ist !

Sie brauchen also keinen zweiten Sockel mehr herzustellen, denn die Splitfast-Platte übernimmt dessen Aufgabe.

Damit entfällt auch die Aushärtephase für den Splitcast-Sockel, so dass mit der nachfolgenden Zahntechnik früher als bisher begonnen werden kann.

Weitere Vorzüge der Splitfast-Platte

Die Splitfast-Platte ist sehr dünn (ca. 1mm), wodurch optimal niedrige Modelle erstellt werden können (wichtig für den Einsatz im Artikulator !).

Durch die Formgebung ist die Platte - trotz ihrer geringen Stärke - sehr verwindungsstabil.



Die Splitfast-Platte ist passiv magnetisch und übernimmt in der Ausführung ohne Magnetmulde daher auch die Aufgabe der Haftplatte bzw. bei Platten mit Magnetmulde die des Magnettopfes.

Die Splitfast-Platten sind nichtrostend und können aufgrund ihrer Materialeigenschaften sehr gut aufpoliert werden.

Die Platten sind selbstverständlich auch wiederverwendbar.

Aufgrund spezieller Fertigungsverfahren können die Splitfast-Metallplatten sehr preisgünstig angeboten werden.

Wenn man alle einzelnen „Spar“-Komponenten addiert (man spart ja neben der Arbeitszeit auch noch an die 100g Gips für den Splitcast-Sockel), dann rechnet sich die Anschaffung der Splitfast-Platte schon beim ersten praktischen Einsatz.

Durch die Wiederverwendbarkeit lässt sich der Spareffekt und somit die Wirtschaftlichkeit der Splitfast-Platten dann noch erheblich steigern.

1. Auswahl der passenden Plattengröße

Gamundia bietet 2 Größen bei den Splitfast-Platten an (Größe 7 und 8).

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

Insofern ist es auf Dauer absolut lohnenswert, sich Splitfast-Platten in beiden Größen anzuschaffen.

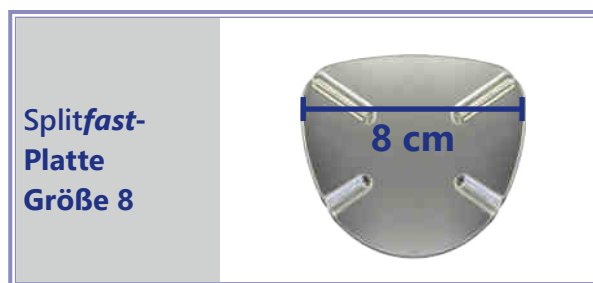
Modellherstellung

Modellherstellung mit dem Splitfast-System (Fortsetzung)

Wie bei all unseren Plattensystemen bezieht sich die Größenangabe der Splitfast-Platten auf deren breiteste Stelle 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.

Anstatt der Gummiringe bei den herkömmlichen Formplatten werden bei den Splitfast-Platten Manschetten benutzt, die auf der Innenseite einen Anschlag haben, so dass die Splitfast-Platte definiert eingesetzt werden kann.



2. Zahnkranz isolieren

Zahnkranz mit Isoliermittel einpinseln bzw. einsprühen (je nach Isolierung).

Es gibt eine Vielzahl von Isoliermitteln am Markt. Wenn Sie mit Ihrem derzeitigen Präparat zufrieden sind, sollten Sie dieses durchaus beibehalten.

Hinweise bezüglich Aufbringen und Trocknen

Ihrer Isolierung entnehmen Sie ggf. der Packungsbeilage.



Bei Verwendung dieses Gamundia-Isoliermittels wird die Flüssigkeit gleichmäßig mit einem Pinsel auf die Oberseite der Gipsplatte und 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 trocknen geblasen bis keine feuchten Stellen mehr sichtbar sind.

Modellherstellung

Modellherstellung mit dem Splitfast-System (Fortsetzung)

Isolieren

Oberfläche der Gips-Splitcast-platte und Zahnkranz-Unterseite mit Gamundia Isoliermittel einpinseln



3. Vorbereitung der Splitfast-Platte

Splitfast-Platte mit Manschette und Magnet im Töpfchen



Für die Modellherstellung wird nun die Splitfast-Platte bis zum Anschlag in die Manschette eingesetzt und ein Magnet mit Töpfchen im Zentrum der Platte positioniert.

4. Erstellen des Primärsockels

Sockelgips (vorzugsweise Fließgips) nach Herstellerangaben anmischen.

Dann den (mit Pins und Hülsen bestückten und isolierten) Zahnkranz in die Splitfast-Form einstellen ...

Zahnkranz in Form positionieren



... und diese mit dem Gips bis zum Rand der Gummi-Manschette befüllen.

Fließgips in die Form einfüllen



5. Rand des Modells zurückschleifen

Wenn der Gips ausreichend getrocknet ist, kann die Manschette entfernt und ggf. das Modell von der Splitfast-Platte abgenommen werden, um es auf geeignete Maße zu trimmen.

6. Erstmaliges Abheben des Zahnkranzes

Wie unter „Modellherstellung mit der Splitcast-Standardformplatte“ beschrieben, sind die Pinspitzen auf der Unterseite des Primärsockels deutlich sichtbar. Das erstmalige Abheben des Zahnkranzes kann unter Zuhilfenahme eines spitzigen Instruments unterstützt werden, indem man damit leicht nacheinander gegen die einzelnen Pinspitzen drückt.

sichtbare Pinspitzen

(weiß umrandet)



Modellherstellung

Modellherstellung mit dem **Splitfast**-System (zusätzliche Informationen)

Sägen des Zahnkranzes / Fertiges Modell

Nach dem Abheben vom Primärsockel kann der Zahnkranz an den bei der Zahnkranzherstellung bereits angezeichneten Markierungen gesägt werden. Das Modell wird wieder auf die **Splitfast**-Platte aufgesetzt ...

**fertiges
Splitfast-
Modell**



... und kann so gleich einartikuliert werden.

**Splitfast-
Modell im
Artikulator**



Splitfast-Platten mit Magnetmulde

Synonym zur Modellherstellung mit der Splitcastplatte kann auch beim **Splitfast**-System eine Haftplatte (anstatt Magnet mit Magnetöpfchen) im Primärsockel verwendet werden. Hierfür gibt es **Splitfast**-Platten mit Magnetmulde.

**Splitfast-
Platte mit
Magnetmulde**

...

*... und darin
eingesetztem
Spezialmagnet*



**Splitfast-
Platte mit
Magnetmulde**

...

*... eingesetztem
Spezialmagnet
und Haftplatte*



Der weitere Ablauf der Modellherstellung ist gleich wie bei der Platte ohne Magnetmulde.

Wiederverwendbarkeit der **Splitfast**-Platten

Trotzdem die Stärke der Platte nur ca. 1mm beträgt, ist sie sehr verwindungsstabil und robust.

**Splitfast-
Platten-
Rückseite**



Nach Beendigung der Arbeit kann der Artikulationsgips mit einem Hammer aus der **Splitfast**-Platte entfernt werden. Dann steht die Platte wieder für den nächsten Auftrag zur Verfügung.

Modellherstellung

Modellherstellung mit dem Splitfast-System (Kurzfassung)

0. AUSGANGSPUNKT: VORBEREITETER ZAHNKRANZ

1. Splitfast-Platte auswählen

Wenn bei Platten-Größen zur Verfügung stehen, sollte immer erst ausprobiert werden, ob die 7er-Platte vielleicht schon groß genug ist. Ansonsten 8er-Platte verwenden.

2. Zahnkranz isolieren

Isolierung nach Herstellerangaben verwenden

3. Splitfast-Platte bestücken

- Splitfast-Platte bis zum Anschlag in die Manschette einsetzen
- Magnet mit Töpfchen im Zentrum der Platte positionieren



4. Primärsockel erstellen

- Gips anrühren
- Zahnkranz in die Splitfast-Form einstellen



- Gips bis zum Rand der Manschette in die Form einfüllen



5. Modellrand trimmen

- Gips trocknen lassen
- Modell von der Splitfast-Platte abnehmen
- Modellrand trimmen

6. Zahnkranz abheben, sägen

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

Fertiges Modell



... bereit zum Einartikulieren

