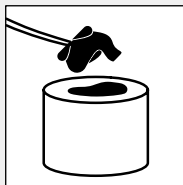


Prozessbeschreibung – Lichttechnik

Beim Einsatz von Lichttechnik zur Herstellung von HdO-Otoplastiken und IdO-Schalen wird Einkomponenten-Material auf Polyurethan-Acrylat-Basis verwendet.

Vorteile:

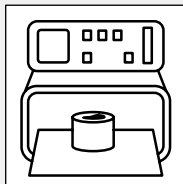
- verfügbar in der Qualität transparent und rosa-transparent für HdO-Otoplastiken sowie in den Farben beige, flesh, rot und blau für IdO-Schalen
- Sondereinfärbungen möglich
- hartes, schlagzähes Materialgefüge
- auch für Gehörschutz geeignet
- modular aufbaubares System, ideal auch für kleine Stückzahlen
- sauber und platzsparend
- gewebefreundlich
- günstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis
- verarbeitbar in gängigen Lichtgeräten



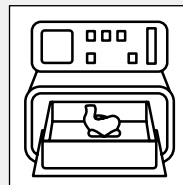
Negativform-Herstellung



1. LP-Material in transparente Negativform füllen.



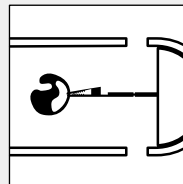
2. Negativform in EL 1-, EL 1 plus N₂- oder EL 2-Lichtgerät zur Polymerisation geben.



3. Nach der ersten Polymerisation Rohling aus der Negativform nehmen und im LP-Cleaner-Bad oder unter Schutzgas (Stickstoff) nachhärten.



4. Rohling mit speziellen Fräsern ausarbeiten.



5. Nach der Be- und Ausarbeitung mit LP-Lacken überziehen.

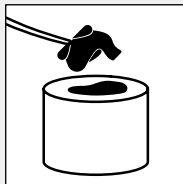
Manufacturing Process –

UV-Polymerization

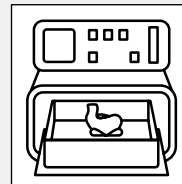
One-component material on the basis of polyurethane/acrylate is used for working with the UV-polymerization technique for manufacturing earmolds.

Advantages:

- quality material available in transparent and pink-transparent for earmolds and in beige, flesh, red and blue for ITE shells
- special colorations are possible
- hard, impact-tough material
- also applicable for hearing protection
- modular system, therefore also suitable for small numbers of items
- clean and space-saving manufacturing process
- very tissue-friendly
- reasonable cost-benefit ratio
- usable in the usual UV-curing units



Manufacturing of negative molds



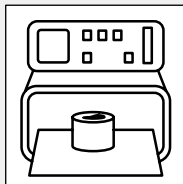
3. Take the blank out of the negative mold for post-polymerization in the LP-Cleaner bath or under inert gas (nitrogen)



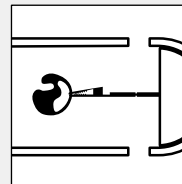
1. Fill the LP material into the transparent negative mold



4. Shape the blank with special cutters



2. Put the negative mold into the UV-curing unit EL 1, EL 1 plus N₂ or EL 2 for polymerization



5. After shaping and finishing varnish it with LP lacquers