

Manufacturing Process – Cold Polymerization of Acrylics

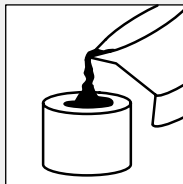
For the technique of cold polymerization, egger Acryl/B polymerizate is used.

Advantages:

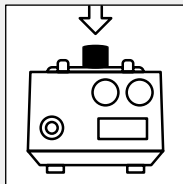
- impact-tough material
- available in pink-transparent, transparent, neon colors, black and white
- suitable for the manufacturing of BTE earmolds, noise protection and ITE shells
- colorful designs are possible with the use of color concentrates



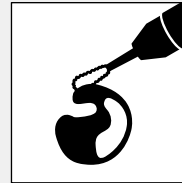
- 1.** Mix monomer and polymer (powder) to a ratio of 1 : 2 and add color concentrate if desired



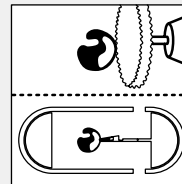
- 2.** Cast the mixed acrylate into the negative mold



- 3.** Harden the acrylate bubble-free in the pressure pot, 12 min. at 2–3 bar



- 4.** Take the blank out of the negative mold and shape it with special cutters



- 5.** Polish the surface or varnish it with LP lacquers

Prozessbeschreibung – Acryltechnik für **Kaltpolymerisation**

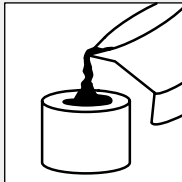
Als Material kommt egger Acryl/B-Kaltpolymerisat zum Einsatz.

Vorteile:

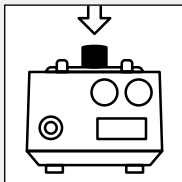
- schlagzähes Materialgefüge
- verfügbar in rosa-transparent, transparent, neonfarben, schwarz und weiß
- zur Herstellung von HdO-Otoplastiken, Gehörschutz und IdO-Schalen
- mit Farbkonzentraten farbig gestaltbar



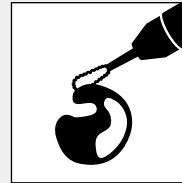
1. Monomer und Polymer (Pulver) im Verhältnis 1:2 anmischen und gegebenenfalls Farbkonzentrat hinzugeben.



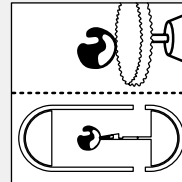
2. Angemischtes Acrylat in die Negativform gießen.



3. Acrylat im Drucktopf blasenfrei aushärten, 12 Min. bei 2–3 bar.



4. Rohling aus der Negativform nehmen und mit speziellen Fräsern ausarbeiten.



5. Oberfläche polieren oder mit LP-Lacken überziehen.