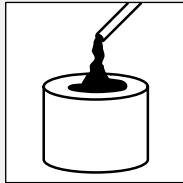


# Manufacturing Process – Silicone Technique – **Cold Curing**

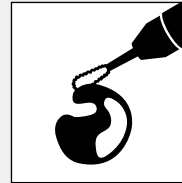
The proven technique with silicone cold-vulcanizing material egger flex/AB

Advantages:

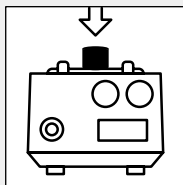
- tensile, flexible silicone material
- available in different hardness degrees (shore), combinable with each other
- wide color selection
- egger AQUA and egger flex S-Pro for floatable splash protection earmolds
- suitable for earmolds and noise protectors
- low investment costs
- fast and flexible manufacturing process (no post-curing necessary)
- partially suitable for the direct adapting method (no negative mold necessary)



- 1.** Fill egger flex/AB, AQUA, S-Pro with an inject pistol or an impression syringe into the negative mold



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



- 2.** Cure material for about 15 minutes in a pressure pot



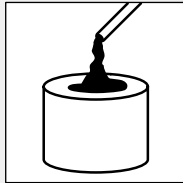
- 4.** Varnish with hot-curing lacquer signo or air drying lacquer L, L nano or lacquer opaco

# Prozessbeschreibung – Silikontechnik für **Kaltvulkanisation**

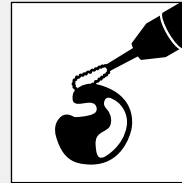
Die bewährte Technik mit Silikon-Kaltvulkanisat egger flex/AB.

Vorteile:

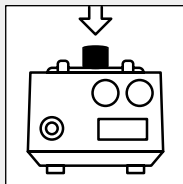
- reißfestes, flexibles Silikonmaterial
- verfügbar in verschiedenen Härtegraden, die untereinander mischbar sind
- große Auswahl an Farben
- egger AQUA und egger flex S-Pro für schwimmfähige Spritzwasser-Schutzplastiken
- für Otoplastiken und Gehörschutz geeignet
- sehr geringe Investitionskosten
- schneller und flexibler Produktionsprozess (kein Tempern nötig)
- teilweise auch als direkte Anpassmethode (ohne Negativform) geeignet



1. egger flex/AB, AQUA, S-Pro mit der Inject-Pistole bzw. Abformspritze in die Negativform füllen.



3. Rohling aus der Negativform entnehmen und mit speziellen egger-EF-Fräsern bearbeiten.



2. Befüllte Form für ca. 15 Minuten in den Drucktopf geben.



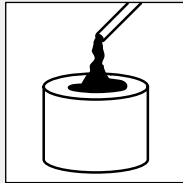
4. Mit heißvulkanisierendem Silikonlack signo oder mit lufttrocknendem Lack L, Lack L nano, Lack opaco überziehen.

# Processus de fabrication – Technique au silicone – vulcanisation à froid

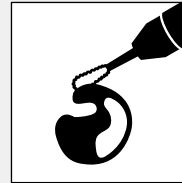
Une technique qui consiste à utiliser la silicone egger flex/AB.

Avantages :

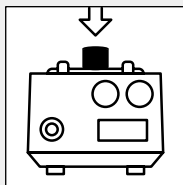
- matériel de silicone robuste et flexible
- matériaux disponibles en divers degrés de dureté (shore) ; combinables entre eux
- grand choix de couleurs
- egger AQUA et egger flex S-Pro pour des embouts flottants anti-eau
- adapté pour les embouts et protections auditives
- frais d'investissement bas
- processus de fabrication rapide et flexible (pas de malléabilisation nécessaire)
- utilisable en partie en tant que méthode d'adaptation directe (sans moule négatif)



1. Versez egger flex/AB, AQUA, S-Pro avec le pistolet d'injection ou la seringue de prise d'empreinte dans le moule négative.



3. Retirez l'ébauche du moule négatif et travaillez-la à l'aide des fraises spéciales egger EF.



2. Mettez le moule dans la cuve de pression pour env. 15 minutes.



4. Vitrifiez la surface à l'aide des laques de silicone signo de vulcanisation à chaud ou avec une laque séchant à l'air.