

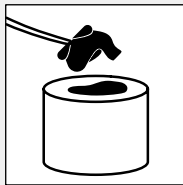
Manufacturing Process –

UV-Polymerization

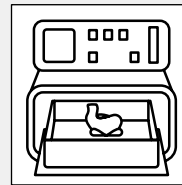
One-component material on the basis of polyurethane/acrylate is used for working with the UV-polymerization technique for manufacturing earmolds.

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



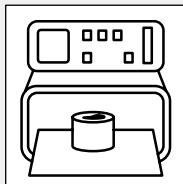
- 3.** Take the blank out of the negative mold for post-polymerization in the LP-Cleaner bath or under inert gas (nitrogen)



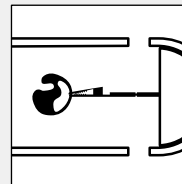
- 1.** Fill the LP material into the transparent negative mold



- 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



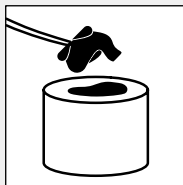
- 5.** After shaping and finishing varnish it with
LP lacquers

Prozessbeschreibung – Lichttechnik

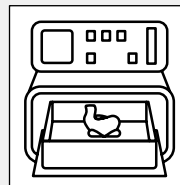
Beim Einsatz von Lichttechnik zur Herstellung von HdO-Otoplastiken und IdO-Schalen wird Einkomponenten-Material auf Polyurethan-Acrylat-Basis verwendet.

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



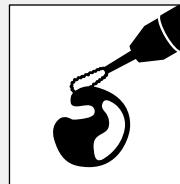
Negativform-Herstellung



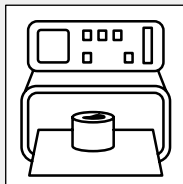
- 3.** Nach der ersten Polymerisation Rohling aus der Negativform nehmen und im LP-Cleaner-Bad oder unter Schutzgas (Stickstoff) nachhärten.



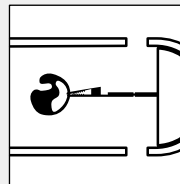
- 1.** LP-Material in transparente Negativform füllen.



- 4.** Rohling mit speziellen Fräsern ausarbeiten.



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



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

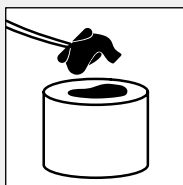
Processus de fabrication – Photopolymérisation

Pour la production des embouts par photopolymérisation, on utilise un seul matériel composé d'une base de polyuréthane – résine acrylique.

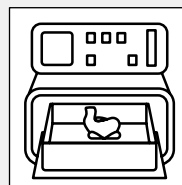
Avantages :

- disponible en couleurs transparent et rose-transparent pour les embouts auditifs ainsi qu'en couleur beige, couleur chair, rouge et bleu pour les embouts intra-auriculaires.

- couleurs spéciales possibles sur demande
- matériel dur et résistant aux fractures
- matériel adapté également pour la protection anti-bruit
- système modulaire extensible, idéal pour un petit nombre d'unités
- technique propre et peu encombrante
- non irritant pour les tissus
- rapport avantageux de qualité/prix
- façonnable dans les appareils UV standards



Production de la forme négative



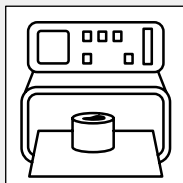
3. Après la première polymérisation, retirez l'ébauche du négatif et durcissez-la en la plaçant dans un bain détersif LP ou à l'aide du gaz (azote).



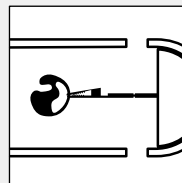
1. Déposez le matériel pour la photopolymérisation dans le moule négatif transparent.



4. Travaillez l'ébauche à l'aide des fraises spéciales.



2. Pour lancer la photopolymérisation, placez le moule négatif dans l'appareil EL 1, EL 1 plus N₂ ou EL 2.



5. Après avoir retravaillé l'ébauche vitrifiez la surface avec des laques LP correspondantes.