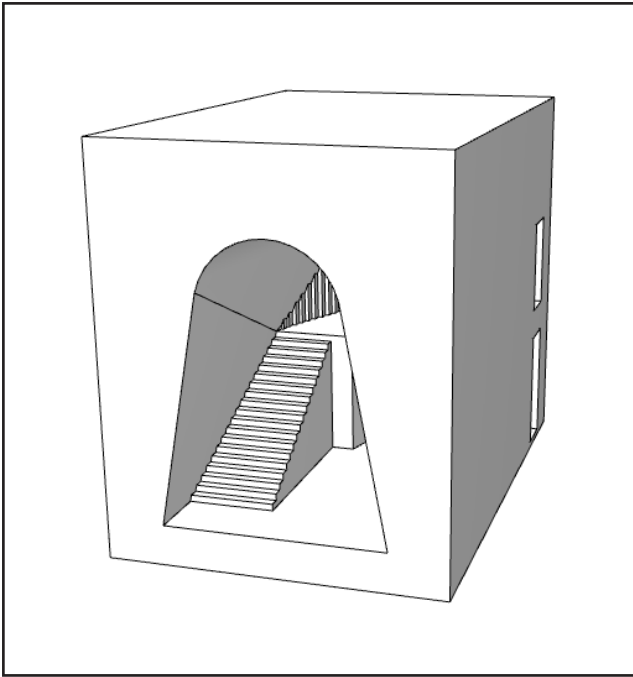
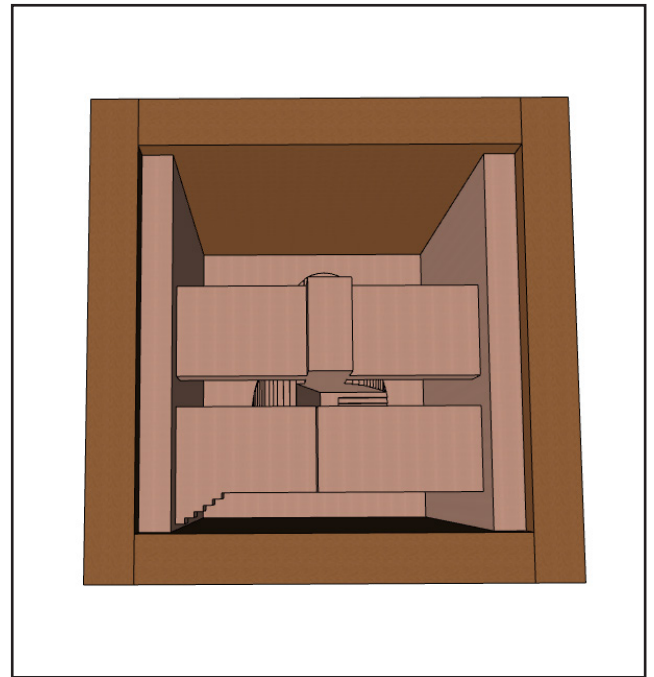


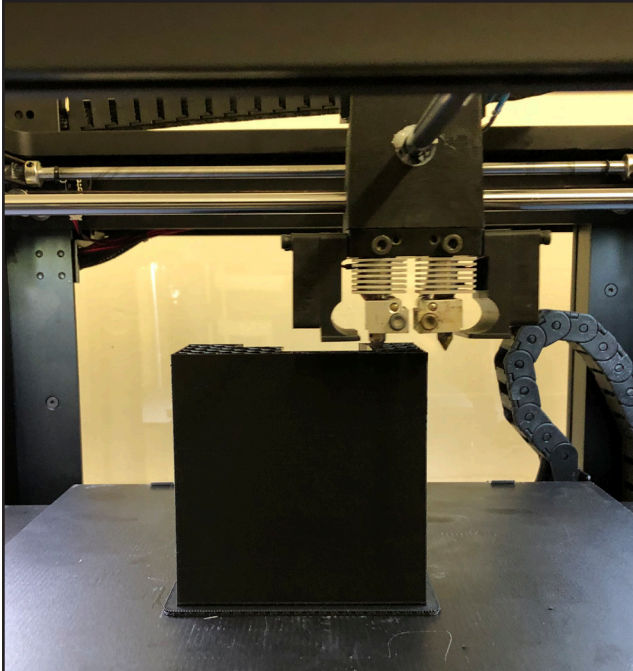




Schritt 1:
Planung und modelierung des
Modells im CAD - Programm.



Schritt 2:
Planung der Schalung und
Vorgehensweise beim
entschalen.



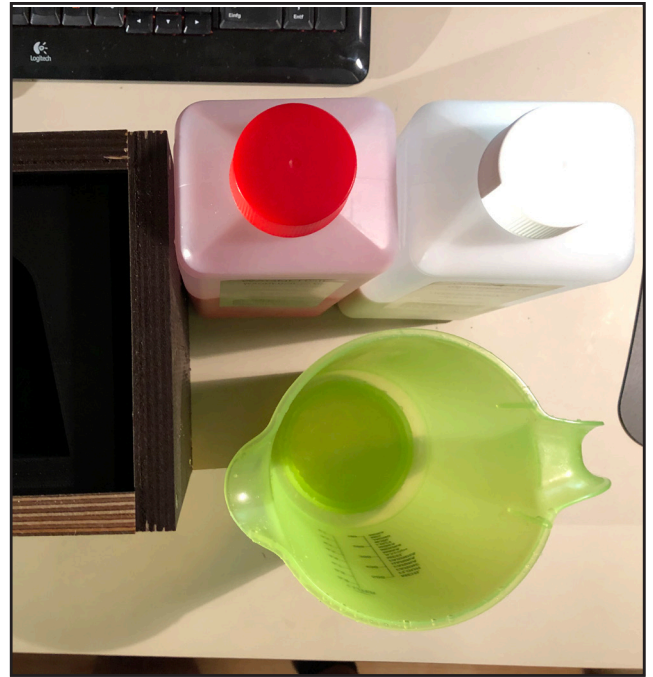
Schritt 3:
Übergabe des Positiv-Modells
an einen 3D - Drucker.



Schritt 4:
Bau des Schalungskasten
aus Siebdruckplatten.
(Niedrige Wasserdurchlässigkeit)



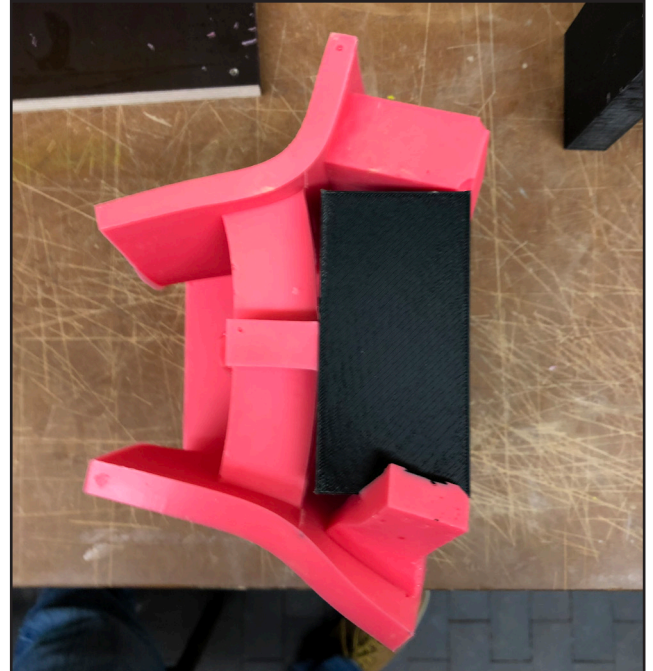
Schritt 5:
Einsatz des gedruckten
Positiv-Modells
in den Schalungskasten.



Schritt 6:
Berechnung des Volumens in
Litern und anmischung des
2 komponenten Silikons (1:1).



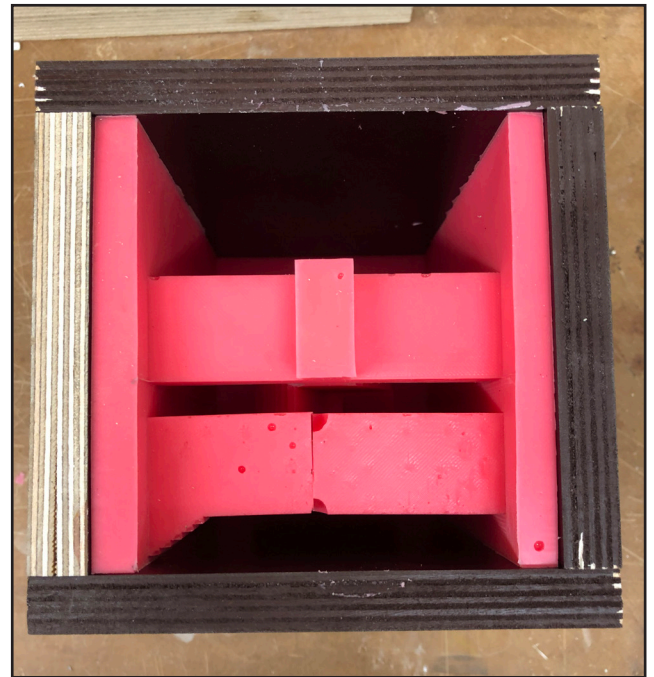
Schritt 7:
Silikonmasse für das
Negativ-Modell in die den
Schalungskasten füllen.



Schritt 8:
Nach 24 Stunden kann das
Negativ-Modell aus dem
Schalungskasten befreien.



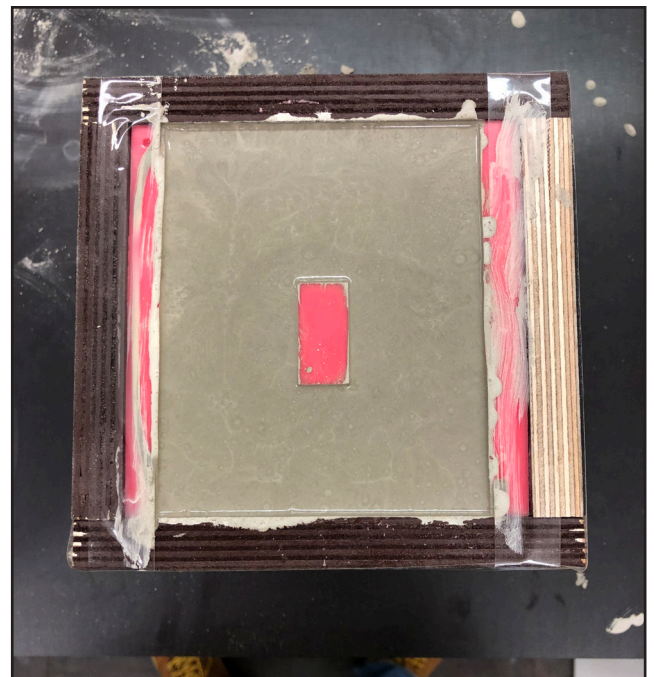
Schritt 9:
Negativ-Modell säubern und
überschüssiges Material
entfernen.



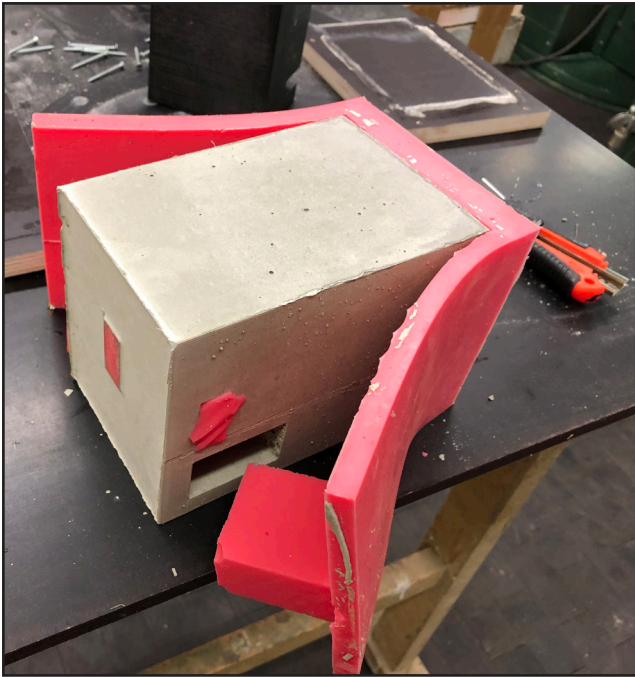
Schritt 10:
Negativ-Modell wieder in den
Schalungskasten einsetzen.



Schritt 11:
Fussbodenausgleichsmasse
nach dem Mischverhältniss des
Herstellers anrühren.



Schritt 12:
Negativ-Modell mit der
angerührten Ausgleichsmasse
ausfüllen.



Schritt 13:
Nach 2 Tagen Aushärtungszeit
kann das Negativ aus Silikon
entfernt werden



Schritt 14:
Das fertige Modell
säubern und gegebenenfalls
nachsleifen.