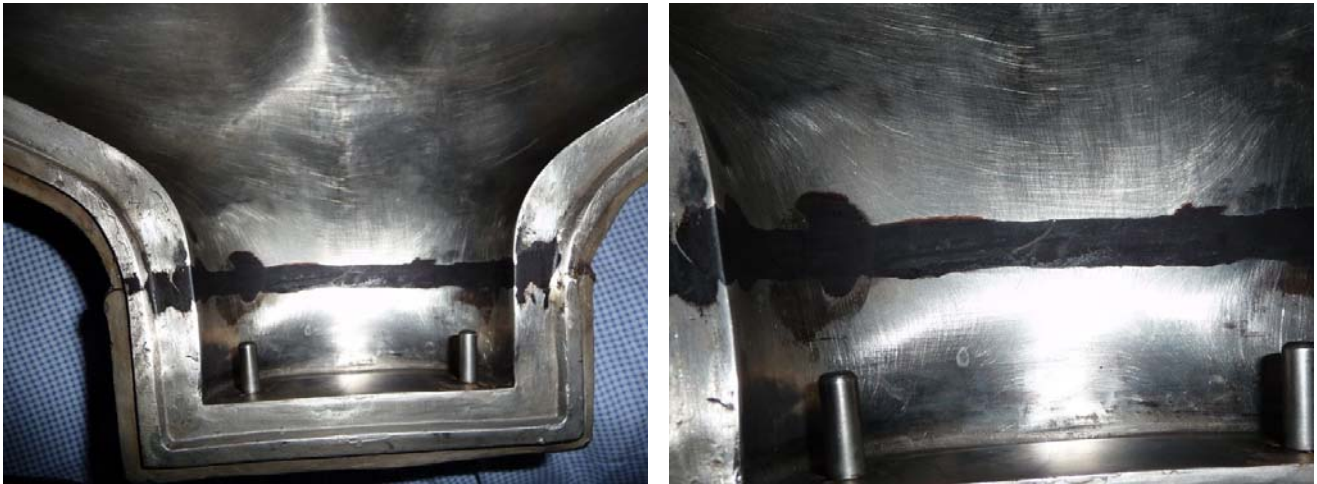


REP-# 163



Eine Werkzeugform aus Nickel zur Herstellung von Torsi aufwendiger medizinischer Gummi-Dummys musste in der Halsregion angepasst werden. Hierzu wurde die Form im Halsbereich zunächst getrennt. Beim Versuch, die zwischenzeitlich angepasste Form durch Löten wieder zu verbinden, schlugen fehl, denn es kam zu Undichtigkeiten (Lufteinschlüssen) in den Gussstücken im Bereich der Naht. Durch den alternativen Einsatz von Ceramium BD konnte die Form wieder erfolgreich in Betrieb genommen werden. Die Naht wurde 2 mm aufgeschliffen, mit Aceton gereinigt und im Ofen auf 100 °C erwärmt. Dann wurde im Reparaturbereich Ceramium BD aufgefüllt. Nach ausreichender Härtung von ca 1 - 1,5 Stunden wurde die Form geschliffen und mit Sealium überzogen bzw. in Sealium getränkt. Das Ergebnis war eine saubere Fläche ohne spürbare Übergänge an der Nahtstelle. Der Arbeitstemperatur von 265 °C hielt die Form problemlos stand.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany®