

Vom Urmodell hängt die spätere Qualität der Abgüsse maßgeblich ab, denn das Urmodell ist die Basis für jedes Kleinserienmodell. Demzufolge muss das Urmodell optimal gestaltet sein. Alle fertigungsbedingten Schritte müssen wohl überlegt und beim Bau des Urmodells berücksichtigt werden. Trotzdem kann sich vor Produktionsbeginn herausstellen, dass das technisch Machbare, kaufmännisch nicht mehr vertretbar ist. Die Folge sind Kompromisse. So kann es sein, dass ursprünglich als Einzelteile konzipierte Bauteile zusammengefasst werden, um die Anzahl der zu gießenden Baukomponenten zu reduzieren. Auch entscheidet sich oftmals nach der Fertigstellung des Urmodells erst, aus welchem Material ein Bauteil hergestellt wird: Metallguss, Polyurethanguss oder gar Spritzguss.

Nach der Erstellung des Urmodells erfolgt die erste Abformung für die so genannte Matrice. Die Matrice ist ein absolut gleiches, jedoch massives Modell, das künftig für die Produktion genutzt wird. Von ihr werden die eigentlichen Produktionsformen aus Silikonkautschuk erstellt. Auch während der Produktion müssen Maßhaltigkeit und Gussqualität permanent überwacht werden. Stellt sich nach einigen Abgüssen heraus, dass [Pressreste](#) an bestimmten Stellen zunehmen, so müssen die Formen auf mögliche Risse untersucht werden. In einzelnen Fällen werden dann neue Formen für das betreffende Bauteil erforderlich. Unsere Bauteile werden weitgehend versäubert geliefert. Alle produktionsbedingten Angüsse und Luftkanäle werden von uns entfernt. Lediglich im Fensterbereich erlauben wir uns, z.T. Häutchen stehen zu lassen, die sich jedoch leicht entfernen lassen. So ist es möglich, die aufwendige Arbeit beim sog. "Putzen" eines Modells auf ein vertretbares Maß zu reduzieren. Von der Erstellung des Urmodells, über das Abformen, das Befüllen der Gießformen, dem Entnehmen des Giesslings bis zum Putzen erfolgt jeder Arbeitsschritt von Hand.

In der Regel liefern wir die Hauptbaugruppen unserer Kleinserienmodelle in hellgrau eingefärbtem Polyurethan. Aufgrund der Abformtechnik muss ein Bauteil erst in Nitroverdünnung oder einem ähnlichen Reinigungsmittel sauber gewaschen werden, bevor es lackiert werden kann. Die Lackierung sollte bevorzugt mit einer feinen Spritzpistole erfolgen. Eine sog. Grund- oder Haftlackierung ist unerlässlich, bevor die endgültige Farbe aufgetragen wird. In sofern spielt die Grundfarbe des gegossenen Produktes eigentlich eine untergeordnete Rolle. Über das Handling vor dem Zusammenbau werden Sie bei unseren Bausätzen in der Bauanleitung informiert. PU-Bauteile lassen sich nur mit Cyanacrylat-Klebstoffen (Sekundenkleber) oder Zweikomponentenklebern verkleben. Handelsübliche Plastikklebstoffe sind dazu ungeeignet und stellen keine Klebeverbindung her. Beachten Sie bitte unbedingt unsere allgemeinen [Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise](#).

Ein Bausatz beinhaltet bei RMM alle Bauteile, die erforderlich sind, um ein Modell komplett zu bauen (Karosserie, Fahrgestell, Kotflügel, Stoßstange, Verglasung, Räder, Blaulichter,

Dachgestaltung). Zusätzliche Ausstattung, wie Spiegel, Martinhörner, Fanfaren, Zusatzscheinwerfer u.ä. sowie Farben, Klebstoffe und Werkzeuge sind in unseren Bausätzen nicht enthalten. Neben dem Bausatz bieten wir einige Modelle auch als Umbausätze an. Diese beinhalten dann nur die Polyurethan-Giesslinge ohne jedwede Zukaufteile und ohne Bauanleitung. Unsere Bausätze beinhalten keine Bauanleitung. Diese kann jeweils in der Rubrik [Bauanleitungen](#) nachgelesen und bedarfsweise herunter geladen und ausgedruckt werden.

In Ergänzung zu unseren Bausätzen halten wir eine Vielzahl von Nassschiebebildern für Sie bereit. Der größte Teil davon ist auf unsere Produkte ausgelegt, lässt sich aber auch für andere Modelle verwenden. Vielen Bausätzen (nicht allen) liegen Decals bei. Wir weisen sowohl in unserer Preisliste als auch durch einen entsprechenden Hinweis auf der Verpackung darauf hin. Eine individuelle Herstellung von Decals ist möglich. [Siehe Decalservice.](#)