

Указания по безопасности

Пожалуйста, ознакомьтесь и следуйте указаниям в приложении „Указания по безопасности и общие указания для паковочных масс BEGO“!

Подготовка



Пресс-керамика

- Объект из воска установить на основу формы в соответствии с рабочей инструкцией производителя керамики.
- Смоделированные объекты из пластмассы (например, Pattern Resin или Palvit G) необходимо покрыть тонким слоем воска.
- Используйте компенсационные прокладки BEGO:
 - 1 слой для металлических колец 1+3 размера,
 - 2 слоя для колец 6+9 размера, а также для всех неблагородных сплавов.

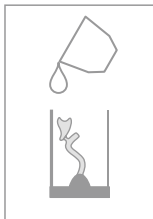
Применение:

Прокладка должна быть примерно на 1/2 см длиннее окружности кольца. Её следует слегка увлажнить. В муфельном кольце концы прокладки должны перекрываться и она должна быть на одном уровне с верхним краем кольца. Нижний край кольца вставьте в цоколь.

Коронки, мостовидные протезы

- Объект из воска с литниками зафиксировать на цоколе BEGO таким образом, чтобы расстояние к стенкам и к верхнему краю кольца составляло не менее 5 мм. Обработайте объект из воска тонким слоем Aurolfilm и просушите.

Паковка



- Жидкость: VegoSol® HE (чувствительная к низким температурам, температура хранения и транспортировки: +5 °С до +35 °С).
- Перед замешиванием сполосните чистый стакан для паковочной массы водой и протрите. Грязные или сухие стаканы поглощают влагу из паковочной массы!
- Подготовить жидкость и добавить в нее порошок, предварительно перемешать вручную в течение 30 секунд (или автоматически с помощью устройства Motova 300). Затем 60 секунд смешайте в смесителе – например, Motova – под вакуумом, при скорости 350 об./мин. Дальнейшие 30 секунд держать под вакуумом без замешивания. (Замешивание без прибора: смешивать 2 минуты на вибростоліке).
- Рабочее время: примерно 5 мин. (20 °С, 50 % концентрация жидкости). При более высокой комнатной температуре рабочее время сокращается!
- Тщательно заполните коронки с помощью инструмента. Заполните муфельное кольцо на вибростоліке, используя низкую ступень вибрации. После заполнения выключите вибрацию!
- При использовании безкольцевого метода, извлеките, как можно быстрее, ополку из силиконового кольца, после полного затвердевания паковочной массы (при 20 °С примерно через 15 минут). Металлические муфельные кольца не удаляются. Муфельные формы для прессования после заполнения вплоть до полного затвердевания паковочной массы необходимо оставить в неподвижном состоянии 25–30 минут! Любая деформация, напр. во время транспортировки, или слишком раннее распределение по формам могут привести к микротрещинам паковочной массы, что может являться причиной растрескивания муфельной формы во время прессования.
- Для быстрого нагрева необходимо выдерживать время закладки (20–30 минут после начала замешивания) и температуру закладки (900 °С)!

Соотношение смешивания

100 г Bellavest® SH: 25 мл жидкости

Размер кольца	Количество пакетов / количество жидкости			
	Пакет 60 г	Пакет 90 г	Пакет 100 г	Пакет 160 г
1	1/15 мл	1/22,5 мл	1/25 мл	–
3	3/45 мл	2/45 мл	2/50 мл	1/40 мл
6	6/90 мл	4/90 мл	4/100 мл	2/80 мл
9	9/135 мл	6/135 мл	5/125 мл	3/120 мл

Концентрация жидкости

- для пресс-керамики (техника раскрашивания и послыюного нанесения)

Вкладки MO и OD	60–70 %
Вкладки MOD	70–80 %
Коронки, виниры и мосты	75–85 %

- керамика для напрессовывания (металл) для всех показаний 70 %

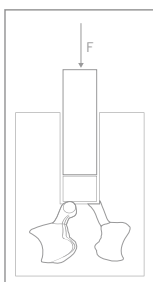
- Керамика для напрессовки (диоксид циркония) для всех областей применения макс. 40 %

Данные для концентрации жидкости являются ориентировочными и могут изменяться в зависимости от условий работы и величины объектов. Ни в коем случае не использовать концентрацию ниже 20%!

%	20 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	80 %	90 %
HE/H ₂ O	8/32 ml	12/28 ml	16/24 ml	20/20 ml	24/16 ml	28/12 ml	32/8 ml	36/4 ml

- Для коронок и мостовидных протезов

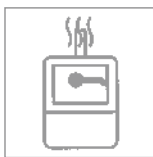
Объекты:	из воска, без давления	из воска, под давлением (4 бар)	из пластмассы без давления (например, Pattern Resin)	из пластмассы под давлением (4 бар)
Вкладки и частичные коронки	35 %	40 %	–	–
Коронки, мосты и первичные части из благородных сплавов	45 %	50 %	–	–
из благородных сплавов для керамики	50 %	60 %	–	–
Вторичные части из благородных сплавов Конусы, кольцевой и полный телескоп, RS	–	–	45–75 %	50–80 %
Коронки и мосты из неблагородных сплавов для керамики (Co-Cr) (Ni-Cr)	75–85 % 70–75 %	80–90 % 75–80 %	–	–
Двойные коронки из неблагородных сплавов (вторичные части)	–	–	90–100 %	–



Фосфатная прецизионная паковочная масса с возможностью быстрого или традиционного нагрева для литья коронок, мостовидных протезов, пресс-керамики и для напрессовывания

ru

Прогрев



	Быстрый нагрев	Традиционный нагрев
Время твердения после паковки	20–30 минут	не менее 30 мин.
Температура муфельной печи	900 °C	температура (или 250 °C)*
Интервал выдержки	–	250 °C (5 °C/мин)**
Конечная температура		(7 °C/мин.)**
Благородные сплавы	700 °C	700 °C
Благородные сплавы для металлокерамики	850 °C	850 °C
Неблагородные сплавы	900 °C	900 °C
Пресс-керамика	максимум 900 °C (соблюдайте инструкцию изготовителя!)	
Керамика для напрессовывания BeCePress	850 °C	850 °C
Интервал выдержки интервалов и конечной температуры	30–60 минут (в зависимости от размера и количества опок)	

*/** Только для печей с традиционным / компьютерным управлением.

Керамика для напрессовывания: при напрессовывании керамики на неблагородные сплавы, опоки из Bellavest® SH нагревать **только быстрым методом**, при работе с благородными сплавами возможен **обычный или быстрый** нагрев!

Быстрый нагрев

Только для опок от 1 до 6 размера • После затвердения дно опоки слегка отшлифуйте • Поставьте опоки в муфельную печь вертикально (конусом вниз) и без прямого контакта к источнику нагрева (используйте подставки или керамическую пластину) • **Обязательно соблюдайте время затвердения и температуру в муфельной печи!**



Опасность травмирования при быстром нагреве! все опоки в течении 10 секунд поставьте в печь, после этого 15 минут дверцу печи не открывать!

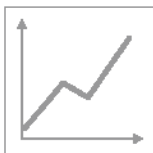
Дополнительная поставка опок в печь ведет к спаду температуры, а значит, к существенному увеличению времени прогрева.

После литья



После литья/прессования опоки охлаждаются на воздухе до температуры, допускающей прикосновение, **не охлаждать резко водой!** Паковочные массы содержат кварц. Не вдыхать пыль! Опасность для легких (силикоз, рак легких). Во избежание пылеобразования при распаковке, полностью остывшие после литья опоки положите в воду, чтобы они пропитались влагой.

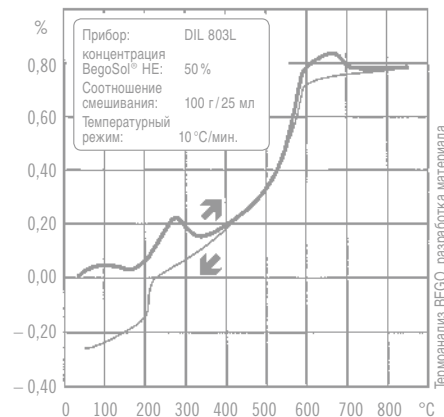
Данные



	BegoSol® HE	
	50 %	80 %
Рабочее время при 20 °C	примерно 5 мин.	примерно 4,5 мин.
Общее расширение	1,7 %	2,2 %
Минимальный срок хранения	2 года	
Характеристика материала по DIN EN ISO 15912		
Начало твердения (время по Викату)	примерно 10,5 мин.	примерно 10 мин.
Прочность при сжатии (через 2 часа)	4,2 МПа	5,1 МПа
Линейное термическое расширение	0,8 %	0,9 %

Данный продукт изготовлен согласно нормам DIN EN ISO 15912 и полностью соответствует их требованиям.

График термического расширения Bellavest® SH



Формы поставок и рекомендации



Данные наши рекомендации для применения в устном, письменном или в практическом виде, основываются на нашем собственном опыте и исследованиях, и поэтому могут служить только как ориентировочные данные. Наши продукты подлежат постоянному усовершенствованию. Поэтому мы оставляем за собой право на внесение изменений в конструкцию и содержание.

	Коробка		Коробка	
Bellavest® SH	Пакет 60 г	4,5 кг (75 пакетов) – 54248	12,0 кг (200 пакетов)	– 54249
	Пакет 90 г		12,96 кг (144 пакета)	– 54257
	Пакет 100 г	5,0 кг (50 пакетов) – 70060		
	Пакет 160 г	4,8 кг (30 пакетов) – 54247	12,8 кг (80 пакетов)	– 54252
	Пакет 2,5 кг	10,0 кг (4 пакета) – 54800		
BegoSol® HE		1000 мл (1 бутылка) – 51095	5000 мл (1 канистра)	– 51096
Aurofilm (100 мл)	52019	Металлические кольца BEGO	BEGO-Press система опок	
Цоколи для колец BEGO		Размер 1 (4 шт.)	100 г / 12 мм (1 набор)	70050
Размер 3 (4 шт.)	52627	Размер 3 (4 шт.)	200 г / 12 мм (1 набор)	70051
Размер 6 (4 шт.)	52628	Размер 6 (4 шт.)	300 г / 12 мм (1 набор)	70053
Размер 9 (4 шт.)	52629	Размер 9 (4 шт.)	SecuPress основа опоки	
		Компенсационные прокладки BEGO	200 г / 16 мм (1 шт.)	70052
		40 мм (3 x 30 м)	300 г / 16 мм (1 шт.)	70054
		45 мм (3 x 30 м)		

Для получения наилучших результатов, в зависимости от показаний к применению, мы рекомендуем сплавы из следующих групп:

Bio PontoStar®



с 1890 года

Wirobond®

Справка: Тел.: +49 421 2028-282
www.bego.com