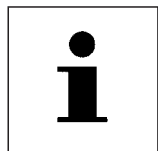


Указания по безопасности

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

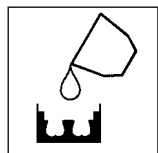
BEGO – официальный партнер Олимпийской команды Германии Пекин 2008

Общие указания



- Жидкость: VegoSol® (температура хранения и транспортировки от -10 до +35 °C).
- Перед замешиванием сполосните чистый стакан для паковочной массы водой и протрите. Грязные и сухие стаканы поглощают воду из паковочной массы!
- Рабочее время при 20 °C: примерно 2 минуты 45 секунд. При более высокой температуре воздуха в помещении рабочее время сокращается!
- Всыпьте порошок в жидкость, перемешайте шпателем примерно 10–15 секунд. Затем 60 секунд смешайте в смесителе – например *Motova* – по возможности под вакуумом (замешивание без прибора: смешивать **2 минуты** на вибростоліке)

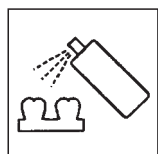
Дублирование



- Дублирование можно выполнять в гелевых или силиконовых формах. При использовании давления силиконовая форма и дубликат-модель должны изготавливаться в одинаковых условиях (под давлением от 2 до 4 бар)! Дублирование в гелевой форме – только без давления!
- Дублирующую форму заполнить на вибростоліке, затем сразу снять с него.
- Извлечение из формы: из гелевых форм через 45–60 минут, из силиконовых форм через 30–60 минут.

Замешивание паковочной массы	Wirovest®	VegoSol®	Дист. вода	Общее количество жидкости	Концентрация жидкости
• при дублировании гелем (Castogel®, Wirodouble®, WiroGel M) – без давления					
Соотношение смешивания	100 г			13 мл	
Для 2 моделей	1 x 400 г	0 мл 21 мл	52 мл 31 мл	52 мл	от 0 % до 40 % *
• при дублировании силиконом (Wirosil®) – без давления					
Соотношение смешивания	100 г			15 мл	
Для 2 моделей	1 x 400 г	0 мл 24 мл	60 мл 36 мл	60 мл	от 0 % до 40 % *
• при дублировании силиконом (Wirosil®) – под давлением (2–4 бар)					
Соотношение смешивания	100 г			15 мл	
Для 2 моделей	1 x 400 г	27 мл	33 мл	60 мл	45 %

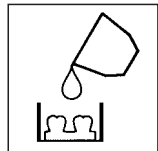
* Дублирование без давления: VegoSol®, концентрация от 0 % до 40 %



Обработка поверхности

• Дубликат-модели из гелевых форм:				
	<i>DuroI</i>	или	<i>Dipfix</i>	или <i>DuroI E</i>
Сушка	30 минут (250 °C)		45 минут (150 °C)	45 минут (150 °C)
Погружение	3 раза на короткое время (около 2 секунд)		3 раза на короткое время (около 2 секунд)	1 раз на долгое время (около 4 секунд)
Повторная сушка	5–10 минут (250 °C)		10 минут (150 °C)	1 минут (150 °C)
• Дубликат-модели из силиконовых форм:				
	<i>Durofluid</i>			
Сушка	10 минут (80–100 °C)			
Опрыскивание	тонким слоем			
Повторная сушка	5–10 минут (80–100 °C)			

Паковка

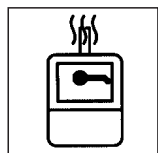


- Перед паковкой обработать смоделированный объект *мелкодисперсной паковочной массой Wiropaint plus* или *смачивающим средством Aurofilm* (пожалуйста, соблюдайте инструкции по использованию продуктов).
- Муфельное кольцо заполнить на вибростоліке, затем сразу снять с него.
- Время затвердения: не менее 30 минут.

Замешивание паковочной массы	Wirovest®	BegoSol®	Дист. вода	Общее количество жидкости	Концентрация жидкости
Соотношение смешивания	100 г			15 мл	
на 1 опоку	1 x 400 г	0 мл 18 мл	60 мл 42 мл	60 мл	0 % 30 %*

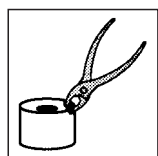
* 30-% концентрация BegoSol® предотвращает образование трещин в опоке, которые могут образоваться из-за слишком быстрого нагрева. Смешивание выполняется, как правило, дистиллированной водой.

Прогрев



Температура муфельной печи	Комнатная температура
Интервал выдержки	250 °C (5 °C/мин.) } (скорость нагрева действительна только для печей с компьютерным управлением) 570 °C (7 °C/мин.) }
Конечная температура	950–1050 °C
Время выдержки	30–60 мин. (зависит от размера и количества опок)

После литья



После литья 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.

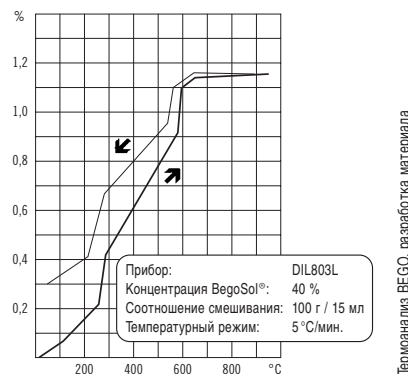
Рабочее время при 20 °C примерно 2 мин. 45 сек.
Общее расширение в опоке (40 % BegoSol®) около 2,3 %

Характеристика материала по DIN EN ISO 15912 (40 % BegoSol®)

Начало твердения (время по Викату) около 5 мин.
Прочность при сжатии (через 2 ч) около 15 МПа
Линейное термическое расширение около 1,15 %

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

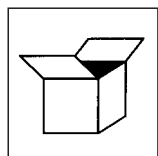
График термического расширения Wirovest®



Данные



Спецификация поставки и рекомендации



Wirovest®	1 коробка-диспенсер	6 кг = 15 пакетов по 400 г	– REF 51057
	1 коробка	18 кг = 45 пакетов по 400 г	– REF 51046
	1 коробка	18 кг = 4 пакета по 4,5 кг	– REF 51048
BegoSol®	1 бутылка = 1000 мл		– REF 51090
	1 канистра = 5000 мл		– REF 51091

<i>Motova 100</i>	26280 (230 В)	<i>Wirosil®</i>	52001 (2 кг)	<i>Durol E</i>	52148 (1000 мл)
<i>Motova 300</i>	26270 (230 В)	<i>Система дублирующих кювет</i>		<i>Durol</i>	52111 (1000 мл)
<i>Castogel®</i>	52052 (6 кг)	<i>Wirosil®</i>		<i>Dipfix</i>	52135 (1000 мл)
<i>Wirodouble®</i>	52050 (6 кг)		52072 (маленькая)	<i>Durofluid</i>	52008 (100 мл)
<i>WiroGel M</i>	54351 (6 кг)		52083 (большая)	<i>Wiropaint plus</i>	51100 (200 мл)
				<i>Aurofilm</i>	52019 (100 мл)

Данные нами 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.

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

Телефон +49 421 2028-282
www.bego.com

WIRONIUM® (продажа только авторизованным лабораториям)	PlatinLloyd®  с 1890 года
Wironit®	