

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

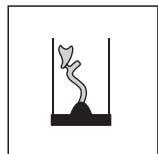
ru

Указания по безопасности

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

Официальный партнер Олимпийской сборной Германии **Ванкувер в 2010** **Лондон 2012**

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 благородных сплавов.

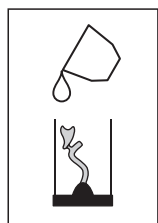
Применение:

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 Aurofilm и просушите.

Паковка



- Жидкость: BegoSol® 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 **10–15 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 160 г
1	1/15 мл	1/22,5 мл	–
3	3/45 мл	2/45 мл	1/40 мл
6	6/90 мл	4/90 мл	2/80 мл
9	9/135 мл	6/135 мл	3/120 мл

Концентрация жидкости

- для пресс-керамики (техника раскрашивания и послойного нанесения)
- керамика для напрессовывания для всех показаний 70 %

Вкладки МО и ОД	60–70 %
Вкладки MOD	70–80 %
Коронки, виниры и мосты	75–85 %

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%!

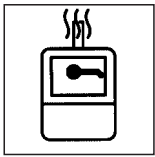
- Для коронок и мостовидных протезов

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

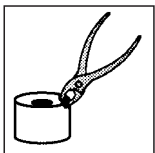
Только для опок от 1 до 6 размера • После затвердения дно опоки слегка отшлифуйте • Поставьте опоки в муфельную печь вертикально (конусом вниз) и без прямого контакта к источнику нагрева (используйте подставки или керамическую пластину) • **Обязательно соблюдайте время затвердения и температуру в муфельной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

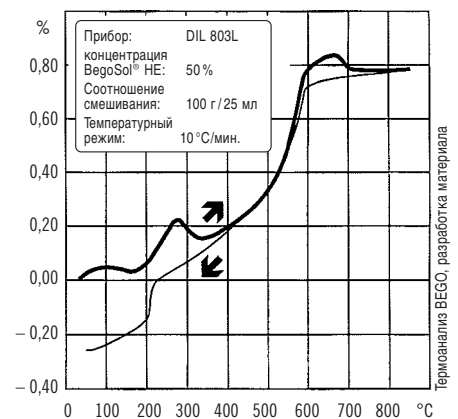
Данные



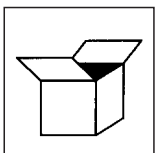
	VegoSol® HE	
	50 %	80 %
Рабочее время при 20 °C	примерно 5 мин.	примерно 4,5 мин.
Общее расширение	1,7 %	2,2 %
Минимальный срок хранения	2 года	
Характеристика материала по DIN EN ISO 15912		
Начало твердения (время по Викату)	примерно 10,5 мин.	примерно 10 мин.
Прочность при сжатии (через 2 часа)	4,2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

Bellavest® SH	Пакет 60 г Пакет 90 г Пакет 100 г Пакет 160 г Пакет 2,5 кг	Коробка	
		4,5 кг (75 пакетов) – 54248	12,0 кг (200 пакетов) – 54249 12,96 кг (144 пакета) – 54257
	5,0 кг (50 пакетов) – 70060	12,8 кг (80 пакетов) – 54252	
	4,8 кг (30 пакетов) – 54247		
	10,0 кг (4 пакета) – 54800		
VegoSol® HE	1000 мл (1 бутылка) – 51095	5000 мл (1 канистра) – 51096	

<i>Motova 100</i> (230 В) 26280	<i>Металлические кольца BEGO</i>	<i>BEGO-Press система опок</i>
<i>Motova 300</i> (230 В) 26270	Размер 1 (4 шт.) 52419	100 г / 12 мм (1 набор) 70050
<i>Aurofilm</i> (100 мл) 52019	Размер 3 (4 шт.) 52422	200 г / 12 мм (1 набор) 70051
<i>Цоколи для колец BEGO</i>	Размер 6 (4 шт.) 52423	300 г / 12 мм (1 набор) 70053
Размер 3 (4 шт.) 52627	Размер 9 (4 шт.) 52424	<i>SecuPress основа опоки</i>
Размер 6 (4 шт.) 52628	<i>Компенсационные прокладки BEGO</i>	200 г / 16 мм (1 шт.) 70052
Размер 9 (4 шт.) 52629	40 мм (3 x 30 м) 52409	300 г / 16 мм (1 шт.) 70054
	45 мм (3 x 30 м) 52408	

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

Bio PontoStar®



Wirobond®

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