

Staubreduzierte, schnell oder konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für alle Kronen- und Brücken-Legierungen

Bellavest DR, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse: Typ 1 (zur Herstellung von Inlays, Kronen, Brücken und anderem festsitzenden Zahnersatz), Klasse 2 (für das Ausbrennen bei schneller Aufheizung empfohlen)

de



Gefahr

Sicherheitshinweise

Lesen und befolgen Sie bitte das Beiblatt

„Sicherheitshinweise und allgemeine Hinweise für BEGO-Einbettmassen“!

Dieses Material enthält Quarz, das bei verlängerter oder wiederholter Exposition durch Einatmen Lungenschäden hervorruft. Wir empfehlen als geeignete Schutzmaßnahmen eine ausreichende Belüftung oder das Tragen einer Schutzmaske FFP 2.

Vorbereiten



Kronen- und Brücken-Legierungen

- Wachsmodellation mit Gusskanälen so auf dem *Gussmuldenformer* fixieren, das zu Muffelrand und -oberkante ein Abstand von mindestens 5 mm besteht. Wachsmodellation dünn mit *Aurofilm* Netzmittel besprühen und trockenblasen.
- Kunststoffmodellationen (z. B. Pattern Resin oder Palavit G) müssen dünn mit Wachs überzogen werden.
- Es kann im Silikonring (ringlos) oder im Metallring eingebettet werden.

Für Metall-Muffelringe BEGO-*Vlies-Einlegestreifen* verwenden:

2 Streifen für Metall-Muffelringe der Größen 1 + 3,

2 Streifen übereinander für die Größen 6 + 9 sowie für sämtliche EMF-Legierungen.

Handhabung:

Die Streifen müssen ca. ½ cm länger als der Umfang des Muffelringes sein. Streifen leicht anfeuchten. Im Muffelring so andrücken, dass sie überlappen und mit dem **oberen** Rand des Muffelringes abschließen. Über die Modellation stülpen und den **unteren** Rand des Muffelringes in den Gussmuldenformer drücken.

Einbetten



- Liquid: BegoSol® HE (Frostempfindlich!)** Lager- und Transporttemperatur: +5 °C bis +35 °C
- Vor dem Anmischen den sauberen Anmischbecher mit Wasser ausspülen und auswischen. Unsaubere oder trockene Anmischbecher entziehen der Einbettmasse Feuchtigkeit!
- Hinweis! Im Zusammenhang mit der Verarbeitung von Bellavest DR kann sich (aufgrund des Entstaubungsmittels) ein leichter Film auf der Innenseite des Anmischbechers ausbilden. Dieser Film hat keinen Einfluss auf die Verarbeitung weiterer Einbettmassen!**
- Liquid und Pulver **30 Sekunden** vorspateln, **Hinweis:** aufgrund des zugesetzten Entstaubungsmittels kann das Pulver leicht feucht wirken und agglomerieren (zusammenkleben). Nach dem vollständigen Durchmischen im Rührgerät ergibt sich eine absolut homogene Masse mit besten Fließeigenschaften. **60 Sekunden** im Rührgerät unter Vakuum bei 350 Upm durchmischen. Weitere **30 Sekunden** unter Vakuum halten, ohne zu rühren.
- Verarbeitungsbreite: ca. 5 min (21 °C, 80 % Liquid). Bei höheren Raumtemperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit!
- Kronen mit einem feinen Instrument sorgfältig füllen. Muffelring auf dem Rüttler auf der niedrigsten Rüttelstufe befüllen. **Nach dem Füllen nicht mehr nachrütteln!**
- Einbetten im Silikonring, den beim Einbetten verwendeten Ring nach **vollständigem** Abbinden der Einbettmasse so bald wie möglich entfernen (bei 21 °C nach ca. 10 – 15 min); Metall-Muffelringe können nicht entfernt werden.
- Für das schnelle Aufheizen Einlegezeitfenster (20 – 30 min nach dem Beginn des Anmischens) und Einlegetemperatur (700 – 900 °C) einhalten!

Mischverhältnis

100 g Bellavest® DR : 25 ml Liquid

Muffelgröße	160-g-Beutel / Liquid
3	1/40 ml
6	2/80 ml
9	3/120 ml

Liquid-Konzentration

Die Konzentrationen sind Richtwerte und können je nach Verarbeitungsbedingungen und Objektausmaß angepasst werden. In keinem Fall unter 20 % verdünnen!

Anmischkonzentration je 160 g Beutel [%]	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

für Kronen- und Brücken-Legierungen

Modellation:	aus Wachs ohne Druck	aus Wachs mit Druck (4 bar)	aus Kunststoff ohne Druck (z. B. Pattern Resin)	aus Kunststoff mit Druck (4 bar)
Inlays und Teilkronen	35 %	40 %	–	–
Kronen, Brücken und Primärteile				
in EM	45 %	50 %	–	–
in EM-Aufbrennlegierungen	50 %	60 %	–	–
Palladium-Legierungen:	60 %	70 %	–	–
Sekundärteile in EM				
Konus, Ring- und Vollteleskop, RS	–	–	60 – 75 %	55 – 80 %
Kronen und Brücken in				
(Co-Cr)	75 – 85 %	80 – 90 %	–	–
EMF-Aufbrennlegierungen	(Ni-Cr)	70 – 75 %	75 – 80 %	–
EMF-Doppelkronen (Außenteile)	–	–	90 – 100 %	–

Staubreduzierte, schnell oder konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für alle Kronen- und Brücken-Legierungen

Bellavest DR, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse: Typ 1 (zur Herstellung von Inlays, Kronen, Brücken und anderem festsitzenden Zahnersatz), Klasse 2 (für das Ausbrennen bei schneller Aufheizung empfohlen)

de

Vorwärmen



	Schnelles Aufheizen	Konventionelles Aufheizen
Abbindezeit nach dem Einbetten	20 – 30 min	mindestens 30 min
Einlegetemperatur	700 – 900 °C	Raumtemperatur (oder 250 °C) *
Haltestufe	–	250 °C (mit 5 °C / min)**
Endtemperaturen		250 °C (mit 7 °C / min)**
EM	700 °C	700 °C
EM-Aufbrennlegierungen	850 °C	850 °C
EMF	900 °C	900 °C
Haltezeiten für Haltestufe und Endtemperatur		30 – 60 min (je nach Größe und Anzahl der Muffeln)

*/** Gilt nur für Öffnen mit konventioneller Steuerung / mit Computer-Steuerung.

Schnelles Aufheizen

Nur für Muffelgrößen 1 bis 6 • Muffelboden nach dem Abbinden leicht aufrauen • Muffeln gereinigt (Gusstrichter nach unten) und ohne direkten Kontakt zur Heizquelle in den Ofen stellen (zur Stabilisierung Abstandshalter oder Keramikplatte verwenden) • **Abbindezeit und Einlegetemperatur unbedingt einhalten!**



Verletzungsgefahr beim schnellen Aufheizen! Alle Muffeln innerhalb von 10 Sekunden in den Ofen legen und danach die Ofentür 15 min lang geschlossen halten!

Jedes Nachlegen von Muffeln führt zum Temperaturabfall und damit zur erheblichen Verlängerung des Vorwärmens.

Nach dem Guss



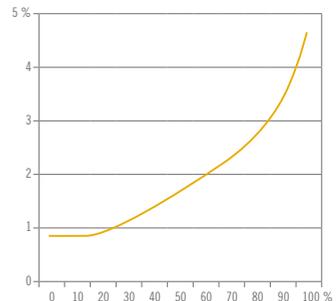
Nach dem Guss die Muffeln – an einem geschützten und gekennzeichneten Ort – an der Luft auf Handwärme abkühlen lassen. **nicht in Wasser abschrecken!** Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs). Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.

Daten



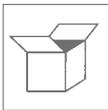
	BegoSol® HE	
	50 %	80 %
Verarbeitungsbreite bei 21 °C	ca. 5 min	ca. 5 min
Fließfähigkeit	135 mm	135 mm
Gesamtexpansion	1,9 %	2,5 %
Mindesthaltbarkeit	2 Jahre	
Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912		
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 10:05 min	ca. 10 min
Druckfestigkeit (nach 2 Std.)	3,8 MPa	3,8 MPa
Lineare thermische Expansion	1,1 %	1,15 %

Gesamt-Expansionskurve Bellavest® DR



Dieses Produkt wurde nach den Vorgaben der DIN EN ISO 15912 gefertigt und entspricht ihren Anforderungen.

Lieferformen und Empfehlungen



		Karton		Karton
Bellavest® DR	160-g-Beutel	4,8 kg (30 Beutel)	– 54862	12,8 kg (80 Beutel) – 54861
BegoSol® HE		1000 ml (1 Flasche)	– 51095	5000 ml (1 Kanister) – 51096

Aurofilm 100 ml 52019		
BEGO-Gussmuldenformer	BEGO-Metall-Muffelring	BEGO-Vlies-Einlegestreifen
Größe 3 (4 Stück) 52627	Größe 3 (4 Stück) 52422	40 mm (3 x 30 m) 52409
Größe 6 (4 Stück) 52628	Größe 6 (4 Stück) 52423	45 mm (3 x 30 m) 52408
Größe 9 (4 Stück) 52629	Größe 9 (4 Stück) 52424	

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Info: Telefon +49 421 2028-380
www.bego.com



Hersteller



Artikelnummer



Verwendbar bis



Achtung



Herstelldatum



Chargennummer



Gebrauchsanweisung beachten