

Precyzyjna, fosforanowa masa osłaniająca do szybkiego wygrzewania, przeznaczona specjalnie do odlewania wykonanych w technice druku 3D form koron i mostów ze stopów nieszlachetnych.

pl

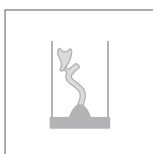
VarseoVest C&B fosforanowa, dentystyczna masa osłaniająca:
Typ 1 (do produkcji inlay, koron, mostów i innych stałych uzupełnień protetycznych)
Klasa 2 (zalecana do wygrzewania „na szybko” w piecu)

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Należy przeczytać i przestrzegać niniejszych instrukcji dotyczących bezpieczeństwa.

Materiał zawiera kwarc, który podczas wdychania prowadzi do uszkodzenia płuc przy długim i powtarzającym się kontakcie. Zalecane jest stosowanie odpowiednich środków zabezpieczających jak również zapewnienie odpowiedniej wentylacji oraz stosowania maski ochronnej FFP2.

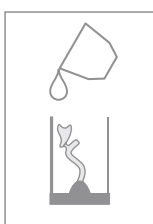
Przygotowanie



Stopy na korony i mosty:

- Wykonane w technice druku 3D obiekty wymagają utwardzenia zgodnie ze specyfikacją materiału. Należy sprawdzić dokładność dopasowania obiektu CAD na modelu (jeśli dostępny) przed zalewaniem w masie osłaniającej.
- Wydrukowany obiekt 3D należy umocować w taki sposób na formówce leja aby odległość obiektu od górnej krawędzi pierścienia wynosiła przynajmniej 10 mm. Nie należy przepieścić pierścienia, idealnie byłoby umieścić obiekty w odległości przynajmniej 10 mm od siebie.
- Wskazówka: w przypadku masywnego modelowania zalecane jest tworzenie wydrążenia (w zależności od oprogramowania) lub pokrycia obiektu woskową warstwą.
- Istnieje możliwość pracy z pierścieniem silikonowym (bez wkładki, wielkości 3 oraz 6) lub z pierścieniem metalowym w wielkościach od 3 do 9. W przypadku metalowych pierścieni zasadniczo zalecamy stosowanie pasków wyścielających BEGO.
2 paski do metalowych pierścieni o wielkości 3
3 paski jeden na drugim dla wielkości 6 + 9
Obsługa: Paski muszą być o ok. 1/2 cm dłuższe niż obwód pierścienia. Paski należy lekko zwilżyć. Należy je docisnąć do pierścienia oraz muszą na siebie lekko nachodzić i kończyć się razem z górną krawędzią pierścienia. Przetoczyć przez wymodelowane obiekty i dolną krawędź pierścienia wcisnąć w szczelinę znajdującą się na podstawie do pierścienia.

Zalewanie masą



- Płyn: BegoSol®CC (Wrażliwy na mróz!)** Przechowywać i transportować w temperaturze + 5°C do +35°C)
- Temperatura rozrabiania masy:** płyn oraz proszek powinny posiadać temperaturę 21 +/- 2°C.
- Płyn z proszkiem należy wstępnie wymieszać przez 15 sekund ręcznie, 60 sekund w mieszadło próżniowym z próżnią przy ok 250 - 350 obr./min.
- Czar rozrabiania:** ok. 3 min. 15 sek. (21 +/- 2°C, stężenie roztworu 70%). Przy wyższych temperaturach skraca się czas roboczy!
- Korony i mosty należy dokładnie wypełnić masą przy użyciu cienkiego instrumentu. Zalewać masą na stoliku wibracyjnym na najniższych wibracjach. Po zalaniu należy niezwłocznie wyłączyć wibracje.
- Nie zaleca się stosowania komory ciśnieniowej!
- Informacja: Temperatura pieca do wygrzewania pierścieni nie powinna spaść poniżej 800°C po umieszczeniu w nim mufl! Po 20 min. od rozpoczęcia mieszania masy należy umieścić muflę w piecu nagrzanym do temperatury: 800 - 900°C.

Proporcje mieszania:

100 g VarseoVest C&B : 20 ml płynu BegoSol®CC

| Wielkość mufl | Torebka 160g / płyn |
|---------------|---------------------|
| 3 | 1 / 32 ml |
| 6 | 2 / 64 ml |
| 9 | 3 / 96 ml |

Stężenie płynu

Stężenia to wartości referencyjne, które mogą być dopasowywane ze względu na warunki pracy lub wielkości obiektu. W żadnym wypadku nie rozcieńczać płynu poniżej 40%!

| Stężenie mikstury na torebkę 160g w (%) | 40 % | 50 % | 60 % | 70 % | 80 % | 90 % |
|-----------------------------------------|------------|------------|------------|------------|-----------|-----------|
| BegoSol® CC / H ₂ O | 13 / 19 ml | 16 / 16 ml | 19 / 13 ml | 22 / 10 ml | 26 / 6 ml | 29 / 3 ml |

Stopy do koron i mostów

Modelacja:

z materiału VarseoWax CAD/Cast
zalewanie masą bez ciśnienia

Stopy metali nieszlachetnych do koron i mostów

(Co - Cr)
(Ni - Cr)

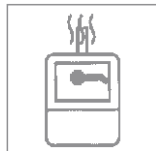
ok. 70%
ok. 65%

Precyzyjna, fosforanowa masa osłaniająca do szybkiego wygrzewania, przeznaczona specjalnie do odlewania wykonanych w technice druku 3D form koron i mostów ze stopów nieszlachetnych.

pl

VarseoVest C&B fosforanowa, dentystyczna masa osłaniająca:
Typ 1 (do produkcji inlay, koron, mostów i innych stałych uzupełnień protetycznych)
Klasa 2 (zalecana do wygrzewania „na szybko” w piecu)

Wygrzewanie



| Wygrzewanie „na szybko” | |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Czas wiązania po wymieszaniu | 20 min. |
| Temperatura początkowa | 800 - 900°C |
| Temperatura końcowa m. nieszlachetne | 800 - 900°C |
| Czasy przytrzymania dla temp. końcowej | 90 - 120 min. (w zależności od wielkości i ilości mufli) |

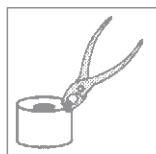
Szybkie wygrzewanie

Tylko do mufli o wielkościach od 3 do 9. Mufle umieścić w piecu w taki sposób aby nie dotykały one do elementów grzewczych a leże były skierowane w kierunku tylnej ściany pieca. **Należy koniecznie przestrzegać czasów wiązania masy oraz temperatury początkowej!**

Niebezpieczeństwo poparzenia w przypadku szybkiego wygrzewania! Należy umieścić wszystkie mufle w piecu w ciągu 10 sekund a następnie trzymać zamknięte drzwi do pieca przez 15 min. !

Każde umieszczenie w piecu mufli prowadzi do obniżenia temperatury w piecu a co za tym idzie znaczącego wydłużenia czasu wstępnego wygrzewania. Należy bieżąco uważać na to, aby temperatura w piecu nie spadła poniżej 800°C!

Po odlaniu



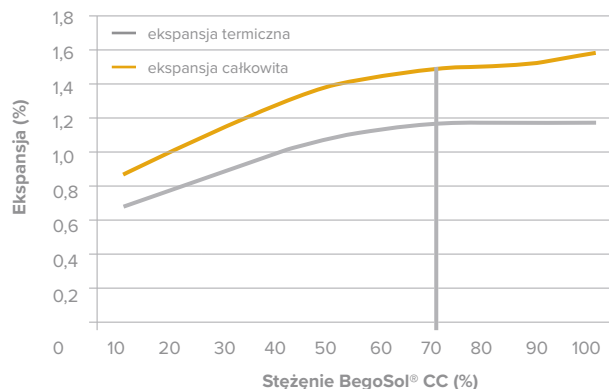
Po odlewie należy pozwolić formom wystygnąć w bezpiecznym miejscu do uzyskania temperatury pokojowej . **Nie umieszczać gorącej mufli w wodzie!** Masa osłaniająca zawiera kwarc. Nie wdychać pyłów! Niebezpieczeństwo uszkodzenia płuc (pylica płuc, rak płuc). Aby zapobiec pyleniu podczas uwalniania formy po ich całkowitym wystudzeniu można namoczyć je w wodzie do namoknięcia. Następnie należy oczyścić odlane obiekty z masy za pomocą piaskownika i dopasować ją na model roboczy.

Dane



| BegoSol® CC 70% | |
|-----------------------------------------------------------------|---------------|
| Czas roboczy przy 21°C +/- 2°C | ok 3:15 min. |
| Płynność | 140 mm |
| Ekspansja całkowita | 1,55% |
| Trwałość | 2 lata |
| Charakterystyczne wartości materiału wg DIN EN ISO 15912 | |
| Początek wiązania (Czas Vicat) | ok. 5:45 min. |
| Wytrzymałość ogólna (po 2 godzinach) | 5.0 MPa |
| Liniowa ekspansja termiczna | 1,15% |

Całkowita oraz termiczna ekspansja VarseoVest C&B



Produkt został wyprodukowany zgodnie z normami DIN EN ISO 15912 i spełnia wszystkie wymagania.

Dostępność oraz zalecenia



| | Karton | Karton |
|----------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|
| VarseoVest C&B torebka 160g | 4,8 kg (30 torebek) - 54895 | 12,8 kg (80 torebek) - 54894 |
| BegoSol® CC | 1000 ml - 54907 | 5000 ml (1 kanister) - 54908 |

| BEGO kształtownik leja podstawa | BEGO Pierścień metalowy | BEGO paski do wyścielania |
|---------------------------------|--------------------------|---------------------------|
| Rozmiar 3 (4 szt.) 52627 | Rozmiar 3 (4 szt.) 52422 | 40 mm (3 x 30 m) 52409 |
| Rozmiar 6 (4 szt.) 52628 | Rozmiar 6 (4 szt.) 52423 | 45 mm (3 x 30 m) 52408 |
| Rozmiar 9 (4 szt.) 52629 | Rozmiar 9 (4 szt.) 52424 | |

Nasze zalecenia dotyczące stosowania, niezależnie od tego, czy zostały podane ustnie czy na piśmie lub poprzez praktyczne instrukcje, są oparte na naszym własnym doświadczeniu oraz próbach i można zatem traktować jedynie jako wytyczne. Nasze produkty podlegają ciągłemu rozwojowi. Zastrzegamy sobie zatem prawo do wprowadzania zmian w projektowaniu, wyglądzie i materiałach bez uprzedzenia.

Hotline +49 421 2028-380
www.bego.com



Producent



Numer katalogowy



Ważność



Ostrzeżenie



Data produkcji



Numer seryjny



Zgodnie z instrukcją stosowania

Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa mas osłaniających BEGO

pl

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

- Masy osłaniające zawierają kwarc. **Nie wdychać pyłów!** Niebezpieczeństwo uszkodzenia płuc (pylica, rak płuc). Zalecenia: stosować maskę ochronną typu FFP2 - EN 149:2001. Torebki otwierać przy pomocy nożyczek i unikać wzbudzenia pyłów podczas mieszania. **Po kontakcie z oczami:** usunąć soczewki kontaktowe, przytrzymać otwarte powieki oraz przez minimum 15 minut przepłukiwać obficie czystą bieżącą wodą. Zasięgnąć porady lekarskiej.
- Pył z miejsca pracy usuwać tylko za gdy jest **wilgotny**.
- Aby uniknąć powstawania pyłu podczas uwalniania formy z masy, całkowicie wystudzoną formę umieścić w wodzie, aż do nasiąknięcia.
- Podczas piaskowania stosować filtry drobnocząsteczkowe.
- Zaschnięty płyn do rozrabiania usuwać tylko na mokro (drobny pył).
- Butelkę po użyciu dokładnie zakręcić.
- Podczas wiązania masy osłaniającej emitowane jest ciepło. Aby uniknąć powstania szkód prosimy stosować rękawice ochronne lub odpowiednie szczytce do pierścieni.
- Przy wygrzewaniu pierścieni wydostające się opary są niebezpieczne dla zdrowia. Gazy muszą być usunięte przy pomocy odpowiedniego wyciągu.
- Dotyczy mas typu Shock-Heat: **niebezpieczeństwo poparzenia podczas szybkiego nagrzewania!** Wszystkie pierścienie umieścić w piecu w ciągu 10 sekund - po tym czasie zamknąć komorę pieca i przytrzymać drzwiczki zamknięte przez 15 minut.
- Nie należy brać do rąk gorących form. Należy stosować szczytce do pierścieni aby uniknąć ryzyka poparzenia.
- Odlane pierścienie przenieść w bezpieczne miejsce do wystudzenia - do temperatury ciała!



Zagrożenie

Zawiera: kwarc (SiO₂), krystalalit

H372i

Powoduje uszkodzenie narządów w przypadku długotrwałego lub powtarzającego się wdychania.

P314

Nie wdychać pyłów.

P260

W przypadku złego samopoczucia zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.

P501

Zawartość/pojemnik usuwać zgodnie z lokalnymi i krajowymi przepisami dot. usuwania odpadów.

Informacje ogólne

- Idealna temperatura rozrabiania mas osłaniających BEGO wynosi **20 °C** (Wyjątek: Bellasun: 30 °C). Aby utrzymać stałe parametry przy wyższych temperaturach zastosować szafę sterowniczą. Przy wyższych temperaturach umieścić w niej także pojemniki do mieszania oraz płyn do rozrabiania masy.
- Należy zwracać uwagę na termin przydatności do użycia mas oraz płynu! Po terminie nie należy ich stosować w sposób nie sprawdzony. Nie doprowadzić do kontaktu mas fosforanowych z gipsem lub masami zawierającymi gips.
- Skrystalizowany płyn nie nadaje się do dalszego użycia. Im wyższe stężenie mieszaniny, tym większa ekspansja - **wskazówka praktyczna:** zachować butelki zamienne. Nappełnić butelkę BegoSol (1000 ml) płynem BegoSol do oznaczenia % a następnie uzupełnić wodą destylowaną do poziomu 100%. Taką butelkę opisać z podaniem stężenia w %. Odpowiednio dla BegoSolu HE/K. Zaleta: Za jednym razem mieszanina płynu o odpowiednim stężeniu jest gotowa do zastosowania.
- Informacje dotyczące stężenia mieszaniny opierają się na własnych doświadczeniach i badaniach i służą jako wskazówki.
- Opakowanie muszą być całkowicie opróżnione zgodnie z przepisami dotyczącymi usuwania odpadów. Puste opakowanie przed zgnieceniem należy przepłukać wodą.

Nasze rekomendacje do użycia, niezależnie od tego czy zostały przekazane pisemnie, ustnie czy formie praktycznych instrukcji, bazują na naszej najlepszej wiedzy i doświadczeniu i mogą być traktowane wyłącznie jako wskazówki.

Nasze produkty podlegają ciągłemu udoskonalaniu. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian w konstrukcji i składzie. Efekty pracy są uzależnione od dodatkowych parametrów takich jak temperatura, intensywność mieszania, sposób zalewania masą itp.

Safety instructions and general instructions for BEGO investment materials

en

Safety instructions

- Investment materials contain quartz. **Do not inhale dust!** Risk of damage to lungs (silicosis, lung cancer). Recommendation: Use gas mask type FFP 2 – EN 149:2001. Open bag along the perforation or cut open with scissors and avoid generation of dust when filling into mixing bowl. Rinse out empty bag with water before crumpling up. **Following eye contact:** Remove contact lenses, hold eyelids open and rinse thoroughly with clean, running water for at least 15 minutes. Consult an eye specialist.
 - Remove dust at workplace only when **moist**.
 - To avoid dust during deflasking, place the mould in water after it has completely cooled down after casting until it is thoroughly moistened.
 - Use suction extraction system with fine dust filter when blasting.
- Remove dried-up mixing liquid only when **moist** (fine dust). Seal bottle securely after use.
- The setting reaction of the investment-material generates heat. To avoid injuries, please use gloves or suitable muffle tongs.
- Combustion gases resulting from the preheating of casting moulds must be discharged via a suitable smoke outlet.
- Only with shock heat investment materials: **Risk of injury during shock heating!** Place all moulds in the furnace within 10 seconds – then keep the furnace door closed for 15 minutes!
- Never touch hot moulds with your hands. Use suitable mould tongs to avoid burns.
- After casting, allow the moulds to cool down until warm to the touch in a protected location!



Danger

Contains: Quartz (SiO₂), Cristobalite

H372i

Causes damage to organs through prolonged or repeated exposure if inhaled.

P260

Do not breathe dust.

P314

Get medical advice/attention if you feel unwell.

P501

Dispose of contents/container to a facility in accordance with local and national regulations.

General instructions

- The ideal processing temperature for BEGO investment materials is **20 °C** (except Bellasun: 30 °C). To keep it constant at a higher ambient temperature, use a temperature control cabinet if necessary. At a high ambient temperature also place the mixing bowl and mixing bowl in the temperature control cabinet.
- Observe shelf life dates of investment material and mixing liquid! Do not use without checking after the specified date. Do not bring phosphate-bonded investment materials into contact with plaster or investment material containing plaster.
- Do not use crystallized mixing liquid any longer. The higher the concentration of mixing liquid, the greater the expansion. **A practical tip: Keep spare bottles!** Fill BegoSol® bottle up to desired % mark with BegoSol® and top up to 100 % with distilled water. Label this spare bottle with % data. Applies accordingly to BegoSol HE/K. Advantage: The mixing liquid is available with the desired concentration and can be measured in one operation.
- Data on the concentration of the mixing liquid are based on our own experience and tests and are regarded as reference values.
- Packaging must be completely emptied and disposed of properly in accordance with the statutory regulations. Rinse out the empty bag with water before compressing.

Application-related recommendations made by us, whether given verbally, in writing or by way of practical instructions, are based on our own experience and tests and may therefore be regarded only as general guidelines.

Our products are subject to continuous development. We therefore reserve the right to change the design and composition of our products. Work results may be influenced by such parameters as temperature, mixing intensity, investment system, etc.

