stomdevice

Bellavest® SH

BEGO
Вместе к успеху

ru

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

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.

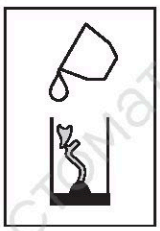
Коронки, мостовидные протезы

- 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.

- 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.

Паковка



- Жидкость: BegoSol® HE (**чувствительная к низким температурам,** температура хранения и транспортировки: **+ 5 °C** до + 35 °C).
- 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 вибростолике).
- Рабочее время: примерно 5 мин. (20 °C, 50 % концентрация жидкости).
  При более высокой комнатной температуре рабочее время сокращается!
- Тщательно заполните коронки с помощью инструмента. Заполните муфельное кольцо на вибростолике, используя низкую ступень вибрации. **После заполнения выключите вибрацию!**
- При использовании безкольцевого метода, извлеките, как можно быстрее, опоку из силиконового кольца, после **полного** затвердевания паковочной массы (при 20 °C 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 слишко ранее 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 °C)!

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)

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

- **керамика для напрессовывания**
  для всех показаний 70 %

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)	75 – 85 %	80 – 90 %	–	–
Коронки и мосты из неблагородных сплавов для керамики (Ni-Cr)	70 – 75 %	75 – 80 %	–	–
Двойные коронки из неблагородных сплавов (вторичные части)	–	–	90 – 100 %	–

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

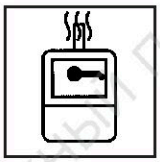
Bellavest® SH

BEGO
Вместе к успеху

ru

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

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!

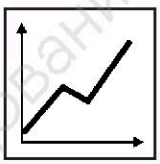
Дополнительная поставка опок в печь ведет к спаду температуры, а значит, к существенному увеличению времени прогрева.

После литья



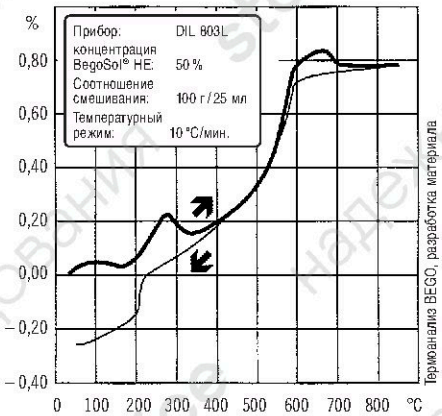
После литья/прессования опоки охлаждаются на воздухе до температуры, допускающей прикосновение, **не охлаждать резко водой!** Паковочные массы содержат кварц. Не вдыхать пыль! Опасность для легких (силикоз, рак легких). Во избежание пылеобразования при распаковке, полностью остывшие после литья опоки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

Данные



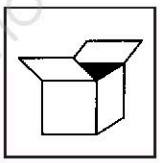
	BegoSol® HE 50 %	BegoSol® HE 80 %
Рабочее время при 20 °C	примерно 5 мин.	примерно 4,5 мин.
Общее расширение	1,7 %	2,2 %
Минимальный срок хранения	2 года	
Характеристика материала по DIN EN ISO 15912		
Начало твердения (время по Викату)	примерно 10,5 мин.	примерно 10 мин.
Прочность при сжатии (через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

График термического расширения Bellavest® SH



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

Формы поставок и рекомендации



		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**

Motova 100	(230 В)	26280	*Металлические кольца* BEGO			BEGO-Press *система опок*		
Motova 300	(230 В)	26270	Размер 1	(4 шт.)	52419	100 г / 12 мм	(1 набор)	70050
Aurofilm	(100 мл)	52019	Размер 3	(4 шт.)	52422	200 г / 12 мм	(1 набор)	70051
Цоколи для колец BEGO			Размер 6	(4 шт.)	52423	300 г / 12 мм	(1 набор)	70053
Размер 3	(4 шт.)	52627	Размер 9	(4 шт.)	52424	*SecuPress основа опоки*		
Размер 6	(4 шт.)	52628	*Компенсационные прокладки* BEGO			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			

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.

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

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

Bio PontoStar® BEGO GOLD с 1890 года

Wirobond®

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG · Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen · Tel. +49 421 2028-0 · Fax +49 421 2028-190 · www.bego.com

REF 13003/08 · K5281 · © 2008 by BEGO · 2008-10

https://stomdevice.ru – стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ