

NÁVOD K POUŽITÍ

Bezpečnostní upozornění

1. Prach ze ztmelovací hmoty nevdechovat! Prach obsahuje křemík. Při dlouhotrvajícím působení hrozí nebezpečí silikózy.

- Pytlík rozstříháme nůžkami a při plnění zamezíme prašení. Vyprázdňený sáček před zmačkáním vypláchneme vodou.
- Zaprášenou pracovní plochu uklízíme vždy za mokra, zabráníme tím rozptýlení prachu.
- Prašení při dekvetaci zamezíme tím, že po odlití již zcela vychladlou květu ponoříme na chvíli do vody.
- Při pískování používáme odsávání s jemným filtrem.

2. BegoSol HE obsahuje nepatrné množství formaldehydu.

- Po upotřebení láhev pečlivě uzavřeme. Při vyschnutí vzniká jemný prach.
- Zsuchlý BegoSol HE odstraňujeme jen za mokra.

3. Při předehřívání vždy zapneme odsávání, protože v peci vzniká amoniak.

- Před mícháním vypláchneme míchací nádobu vodou. Nečistá a suchá míchací nádoba by ztmelovací hmotě odebrala vlhkost.
- Bellavest SH je možné míchat ve vakuu.

Každý zubní technik to zná:

Teplota ztmelovací hmoty a míchací tekutiny při skladování a při zpracování má významnou roli pro uvolnění expanze pro přesné dovednutí odlitku a dobrou kvalitu povrchu odlitku. Teplota zpracování pro ztmelovací hmoty Bego činí 20°C. Chceme-li v prostředí s proměnlivou teplotou udržet ztmelovací hmotu v konstantní teplotě, ukládáme ji v temperované skříni - THERMOSTAR udržující požadovanou teplotu do 20°C s přesností $\pm 1^\circ\text{C}$. Důležité upozornění při vysoké teplotě prostředí: do Thermostaru uložit také míchací nádobu a BegoSol HE.

1. Příprava k ztmelování

1.1 Modelaci z předtvarů z umělé hmoty potáhneme tence voskem.
1.2 Voskovou modelaci s licími kanály fixujeme na BEGO-licí kužel.
1.3 Na voskovou modelaci nanese tence Aurofilm a vyfoukáme do sucha.

1.4 Proužky azbestového papíru navlhčíme. Přebytečnou vodu odsajeme přiložením suchého pruhu azbestového papíru.
1.5 Kovový kroužek vyložíme vlhkým BÉGO azbestovým pruhem tak, aby se konce překrývaly přibližně 0,5cm. Okraj azbestového pruhu se musí kryt s horním okrajem kovového licího kroužku.
1.6 Do kovového licího kroužku velikosti 1+3 vložíme jeden a do velikosti 6+9 vložíme dva pruhy azbestového papíru.
1.7 Kovový kroužek s azbestovým pruhem nasadíme na voskovou modelaci.

2. Příprava míchací tekutiny

Důležité: Bellavest SH musí být míchán se speciální míchací tekutinou BegoSol HE.
Tip pro míchání:
Roztok požadované koncentrace si můžeme připravit tak, že v láhvi od BegoSolu (1000ml) ponecháme stejné množství koncentrátu v ml jakou požadujeme koncentraci v %. Zbytek doplníme destilovanou vodou.
Příslušná koncentrace BegoSolu HE platí jak pro normální, tak pro rychlé vyhřívání.

Důležité upozornění:

- Sledujte maximální dobu skladování.
- Bellavest SH nesmí přijít do styku se sádrou nebo ztmelovacími hmotami obsahující sádro.
- Zkrystalizovaný BegoSol nesmí být použit.
- Čím je větší koncentrace BegoSolu, tím je větší expanze.

BegoSol HE - koncentrace /viz tabulka/

MODELACE:	z vosku bez tlaku	z vosku s tlakem /4 bary/	z umělé hmoty bez tlaku	z umělé hmoty s tlakem /4 bary/
Inlay a částečné korunky	35%	40%	-	-
Korunky, můstky a primární části - z drahých kovů	45%	50%	-	-
- z drahých kovů pro napalování	50%	60%	-	-
Sekundární části z drahých kovů - konus			30%	35%
- teleskopický			40%	45%
Korunky a můstky z náhradních kovů pro napalování (Co-Cr)	80-90%	90-100%	-	-
(Ni-Cr)	75-80%	80-90%	-	-

3. Zpracování

Potřebné množství Bellavest SH a míchací tekutiny:

velikost muflie	obsah sáčku 160g	míchací tekutina
3	1	40ml
6	2	80ml
9	3	120ml

Při potřebě odlišné než je obsah sáčku musíme dodržet míchací poměr, který činí 25 ml míchací tekutiny na 100g prášku. O koncentraci míchací tekutiny viz bod 2.

3.1. Čas zpracování: při 20°C oca. 5 minut. Při vyšší teplotě prostředí zkrátíte čas zpracování.

3.2. Bellavest SH a míchací tekutinu promícháme ručně 15 sekund tak, aby hmota zcela provlhla a zbavila se hrudek. Pak mícháme ve vakuové míšence MOTOVA 60 sekund.

3.3. Kovový lící kroužek naplníme promíchaným Bellavestem SH na vibrátoru zapnutým na nízký stupeň vibrování. Po naplnění lícího kroužku vibrování ukončíme.

3.4. Čas tuhnutí činí min. 15 a max. 20 minut pro rychlé a 60 minut pro normální vyhřívání.

4. Čas tuhnutí a předehřívání pro rychlé vyhřívání.

- Lící kroužky s Bellavestem SH velikostí 1-6 můžeme vyhřívát rychle.
- Lící kroužky s mřížkou o více než 5 členech musíme předehřívát pomalu (viz bod 5).
- Když necháme lící kroužek vstuhnout déle než 20 minut, musíme provádět předehřívání pomalu (viz bod 5).

4.1. Důležité při rychlém vyhřívání: Přesně 20 minut po skončení míchání vložíme lící kroužek do pece vyhřáté na konečnou teplotu. Při delším tuhnutí může dojít k popraskání.

4.2. Čas potřebný k vyhřívání při dosažení konečné teploty (plní podle velikosti lícího kroužku):
Velikost kroužku 1: 20-30min
3: 30-45min
6: 45-60min

5. Čas tuhnutí a předehřívání pro normální vyhřívání.

5.1. Lící kroužek velikosti 9, kroužek s mřížkou větším než 5 členů a kroužek tuhnutí déle než 20 minut musíme po 60 minutách tuhnutí následovně vyhřívát:

5.2. Pec s konvenčním ovládaním: lící kroužek vložíme do studené nebo na 250 °C vyhřáté pece. Teplotu 250°C udržujeme 30-60 minut. Potom vyhříváme až na konečnou teplotu a udržujeme ji 30-60minut.

5.3. Pec řízená mikroprocesorem: lící kroužek vložíme do studené pece. Pec vyhříváme s nárůstem 5°C/min. na 250°C a 30-60min. tuto teplotu udržujeme. Potom s nárůstem 7°C/min vyhříváme na konečnou teplotu a udržujeme ji 30-60min.

5.4. Doporučené konečné teploty:
drahé kovy 700-750°C
- - pro napařování 800-850°C
náhradní slitiny 900°C

6. Chlazení po odlití:

po odlití ochladíme lící kroužek v proudícím vzduchu na teplotu prostředí, nikdy nechladíme ve vodě.

7. Opískování zatmelovací hmoty.

7.1. Suchý pískovač:

Drahé slitiny: použijeme KOROX Aluminiioxid 110 um.

Náhradní slitiny: použijeme KOROX Aluminiioxid 250 um.

7.2. BEGO-vodní pískovač:
Aquamat, Aquastar a Aquablast SL: pro drahé i náhradní slitiny použijeme Aqualith-pískovací prostředek.

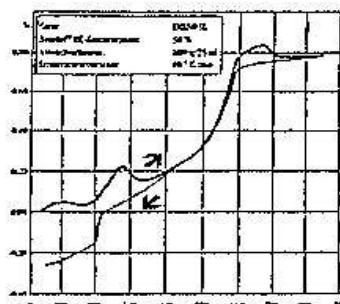
Bellavest SH-údaje

	50% BegoSol HE	80% BegoSol HE
čas zpracování při 20°	5min	4,5min
celková expanze v lícím kroužku	1,7%	2,2%
doba použitelnosti	2 roky	

Technické údaje podle DIN 13919:

	50% BegoSol HE	80% BegoSol HE
Začátek tuhnutí	9,0 min	8,0min
Pevnost	4,2N/mm ²	5,1N/mm ²
Lineární expanze tuhnutí	1,2%	2,5%
Lineární termická expanze	0,8%	0,9%

Termická expanze Bellavest SH



Dodává se:

1 karton: 6,4 kg tj. 40 sáčků po 160g obj. 8.51250

BegoSol HE míchací tekutina:

1 láhev: 1000ml obj. 8.51095

1 kanistr: 5litrů obj. 8.51096