

Schnell oder konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für alle Kronen- und Brücken-Legierungen.

BellaStar XL, 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

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 PF2.

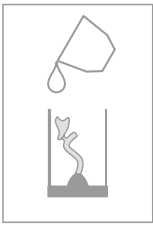
BellaStar XL ist schnell (Shock-Heat) oder konventionell aufheizbar. Die möglichen Einlegetemperaturen sind 700 – 900 °C (Shock-Heat), Raumtemperatur oder 250 °C (beides konventionell).

Vorbereiten



- Wachsmodellation mit Gusskanälen so auf dem BEGO-Gussmuldenformer fixieren, dass 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.
- 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® K (**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!
- Liquid vorlegen und Pulver zugeben. **15 Sekunden** manuell vorspateln. Dann **60 Sekunden** im Rührgerät unter Vakuum durchmischen. (Mischen ohne Rührgerät: mindestens 2 Minuten anrühren.)
- Verarbeitungsbreite: ca. 3,5 Minuten (21 °C, 70 % 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!**
- Soll ringlos aufgeheizt werden, den beim Einbetten verwendeten Ring nach **vollständigem** Abbinden der Einbettmasse so bald wie möglich entfernen (bei 21 °C nach ca. 15 Minuten); Metall-Muffelringe können nicht entfernt werden.
- Es wird empfohlen die Muffel für 10 min unter Druck (Drucktopf) abbinden zu lassen.
- 10 – 15 min nach dem Einbetten den Muffelring abziehen, bei Shock-Heat die Muffel nach 20–30 min bei Solltemperatur in den heißen Ofen (700–900°C) legen!

Mischverhältnis

100 g BellaStar XL : 25 ml Liquid

Mengentabelle für 160-g-Beutel

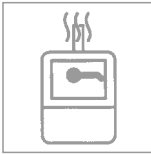
	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %	90 %	95 %	100 %	Liquid-Konzentration
1 Beutel (160 g : 40 ml)	26 + 14	28 + 12	30 + 10	32 + 8	34 + 6	36 + 4	38 + 2	40 + 0	BegoSol® K + Aqua dest. (ml)
2 Beutel (320 g : 80 ml)	52 + 28	56 + 24	60 + 20	64 + 16	68 + 12	72 + 8	76 + 4	80 + 0	
3 Beutel (480 g : 120 ml)	78 + 42	84 + 36	90 + 30	96 + 24	102 + 18	108 + 12	114 + 6	120 + 0	

Liquid-Konzentration für 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		65 %	70 %	–	–
Kronen, Brücken und Primärteile in EM in EM-Aufbrennlegierungen		70 % 75 %	70 % 75 %	– –	– –
Sekundärteile in EM Konus, Ringteleskop, Vollteleskop, RS	}	–	–	65–75 %	65–80 %
Kronen und Brücken in EMF-Aufbrennlegierungen	(Co-Cr) (Ni-Cr)	80–90 % 75–85 %	85–100 % 80–90 %	– –	– –
EMF-Doppelkronen (Außenteile)		–	–	95–100 %	–

Schnell oder konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse, einsetzbar für alle Kronen- und Brücken-Legierungen

de

Vorwärmen



	Schnelles Aufheizen	Konventionelles Aufheizen
Abbindezeit nach dem Einbetten	20 – 30 Minuten	mindestens 30 Minuten
Einlegetemperatur	700 – 900 °C	Raumtemperatur (oder 250 °C)*
Haltestufe	–	250 °C (mit 5 °C/min)**
Endtemperaturen		(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 Minuten (je nach Größe und Anzahl der Muffeln)	

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

Schnelles Aufheizen

Nur für Muffelgrößen 1 bis 6 • Muffelboden nach dem Abbinden leicht aufrauen • Muffeln aufrecht (Gusstrichter nach unten) und ohne flächigen Kontakt zu Boden oder Wänden des Heizraumes in den Ofen stellen (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 Minuten lang geschlossen halten!

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

Nach dem Guss



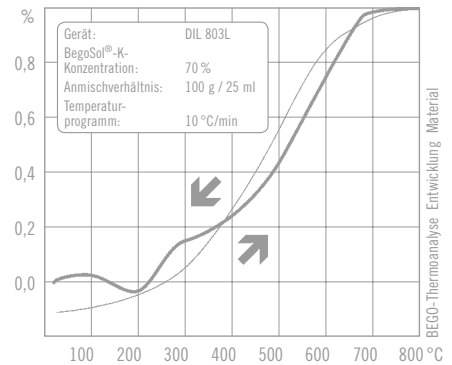
Nach dem Guss Muffeln – an einem geschützten und gekennzeichneten Ort – an der Luft auf Handwärme abkühlen lassen, **nicht in Wasser abschrecken!** Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs). Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem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

Daten



	BegoSol® K	
	70 %	100 %
Verarbeitungsbreite bei 21 °C	ca. 3,5 min	ca. 3 min
Gesamtexansion	1,6 %	2,1 %
Mindesthaltbarkeit	2 Jahre	
Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912		
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 7,5 min	ca. 7 min
Druckfestigkeit (nach 2 Std.)	5,5 MPa	6,0 MPa
Lineare thermische Expansion	0,9 %	1,1 %

Thermische Expansionskurve BellaStar XL



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

Lieferformen und Empfehlungen



Info: Telefon +49 421 2028-380

		Karton		Karton	
BellaStar XL	160-g-Beutel	4,8 kg (30 Beutel)	– 54361	12,8 kg (80 Beutel)	– 54362
BegoSol® K		1000 ml (1 Flasche)	– 51120	5000 ml (1 Kanister)	– 51121
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	<i>Aurofilm</i>	(100 ml) 52019

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.



Hersteller



Artikelnummer



Verwendbar bis



Achtung



Herstelldatum



Chargennummer



Gebrauchsanweisung beachten