

Konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für alle Bereiche der Kronen- und Brücken Technik.

de

Bellavest T, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse:

Typ 1 (zur Herstellung von Inlays, Kronen, Brücken und anderem festsitzenden Zahnersatz), Klasse 1 (für das Ausbrennen bei langsamer oder stufenweiser Aufheizung empfohlen)



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 eine Schutzmaske FFP 2.

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 Palvit 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.

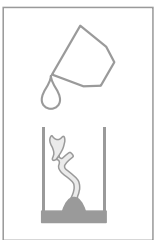
Handhabung:

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® (empfohlen), oder BegoSol® HE, wenn höhere Expansion gewünscht.

	Lager- und Transporttemperatur
BegoSol®	-10 °C bis +35 °C
BegoSol® HE – frostempfindlich!	+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 und Pulver 15 Sekunden lang **durchspateln**. Dann **60 Sekunden** im Rührgerät unter Vakuum durchmischen. (Mischen ohne Rührgerät: 2 Minuten auf dem Rüttler anrühren.)
- Verarbeitungsbreite: ca. 5 Minuten (21 °C). Bei höheren Raumtemperaturen verkürzt sich die Arbeitszeit!
- Kronen mit einem Instrument sorgfältig füllen. Dann Muffelring unter rütteln auffüllen und vom Rüttler nehmen.
- Soll ringlos aufgeheizt werden, den beim Einbetten verwendeten Ring nach **vollständigem** Abbinden der Einbettmasse so bald wie möglich entfernen (nach ca. 15 Minuten). Metallmuffelringe können nicht entfernt werden.
- Empfehlung: Muffeln ca. 10–15 min unter Druck abbinden lassen.

Mischverhältnis

100 g Bellavest® T : 23 ml Liquid

Muffelgröße	Anzahl Beutel / Liquid	
	90-g-Beutel	160-g-Beutel
1	1/21 ml	–
3	2/42 ml	1/37 ml
6	4/84 ml	2/74 ml
9	6/126 ml	3/111 ml

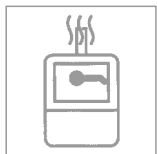
	Bellavest® T Portionsbeutel	BegoSol® (BegoSol® HE)	aqua dest.	Summe Liquid	Konzentration Liquid
EM und EM-Aufbrenn- legierungen	90 g 160 g	50 % {	10,5 ml 18,5 ml	21 ml 37 ml	50 %
EM-Sekundärteile	90 g 160 g	60 % {	12,5 ml 22 ml	21 ml 37 ml	60–80 %
EMF und EMF-Aufbrenn- legierungen	90 g 160 g	90 % {	19 ml 33 ml	21 ml 37 ml	90–100 %

Konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für alle Bereiche der Kronen- und Brücken Technik.

Bellavest T, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse:

Typ 1 (zur Herstellung von Inlays, Kronen, Brücken und anderem festsitzenden Zahnersatz), Klasse 1 (für das Ausbrennen bei langsamer oder stufenweiser Aufheizung empfohlen)

Vorwärmen



Abbindezeit nach dem Einbetten	mindestens 30 Minuten	
Einlegetemperatur	Raumtemperatur (oder 250 °C)*	
Haltestufe	250 °C	(mit 5 °C/min)**
Endtemperaturen	(mit 7 °C/min)**	
EM	700 – 750 °C	
EM-Aufbrennlegierungen	800 – 850 °C	
EMF-Sekundärteile	700 – 750 °C	
EMF und EMF-Aufbrennlegierungen	900 – 950 °C	
Haltezeiten für Haltestufe und Endtemperatur	30 – 60 Minuten je nach Größe und Anzahl der Muffeln	

* Gilt nur für Öfen mit konventioneller Steuerung.
 ** Gilt nur für Öfen mit Computersteuerung.

Nach dem Guss



Muffeln nach dem Guss an einem geschützten und gekennzeichneten Platz an der Luft auf Handwärme abkühlen lassen, **nicht in Wasser abschrecken!**

Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.

Verarbeitungsbreite	bei 21 °C	ca. 5 min
	bei 27 °C	ca. 3 min
Gesamtexpansion bei 100 % BegoSol®	ca. 3 %	
Mindesthaltbarkeit	2 Jahre	

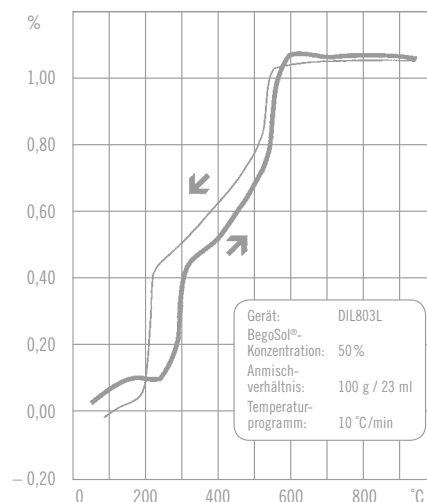
Daten



Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912

	Liquid	
	50 %	90 %
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 9,5 min	
Druckfestigkeit (nach 2 Std.)	7 MPa	10 MPa
Lineare thermische Expansion	BegoSol®	1,05 %
	BegoSol® HE	1,1 %

Thermische Expansionskurve Bellavest® T



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

Lieferformen und Empfehlungen



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

	Karton		Karton	
Bellavest® T	90-g-Beutel		12,96 kg (144 Beutel)	– 54213
	160-g-Beutel	4,80 kg (30 Beutel)	12,80 kg (80 Beutel)	– 54202
BegoSol®	1000 ml (1 Flasche)	– 51090	5000 ml (1 Kanister)	– 51091
	BegoSol® HE	1000 ml (1 Flasche)	5000 ml (1 Kanister)	– 51096

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	Aurofilm (100 ml) 52019



Hersteller



Artikelnummer



Verwendbar bis



Achtung



Herstelldatum



Chargennummer



Gebrauchsanweisung beachten