

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

Bellavest SH, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse: Typ 1 (zur Herstellung von Inlays, Kronen, Brücken und anderem festsitzenden Zahnersatz), Klasse 2 (für das Ausbrennen bei schneller 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



Presskeramik/Überpresskeramik

- Wachsmodellation entsprechend der Verarbeitunganleitung des Keramikherstellers fixieren und anstiften.

Kronen- und Brücken-Legierungen

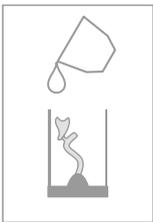
- Wachsmodellation mit Gusskanälen so auf dem BEGO-Gussmuldenformer fixieren, das zu Muffelrand und -oberkante ein Abstand von mindestens 5 mm besteht. Wachsmodellation dünn mit *Aurofilm* Netzmittel besprühen und trockenblasen.

- Kunststoffmodellationen (z. B. Pattern Resin oder Palavit G) müssen dünn mit Wachs überzogen werden.
- BEGO-*Vlies-Einlegestreifen* verwenden:

1 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® HE (**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 und Pulver **30 Sekunden** vorspateln (oder automatisch vorspateln). Dann **60 Sekunden** im Rührgerät unter Vakuum bei ca. 350 Upm durchmischen. Weitere **30 Sekunden** unter Vakuum halten, ohne zu rühren. (Mischen ohne Rührgerät: 2 Minuten auf dem Rüttler anrühren.)
- Verarbeitungsbreite: ca. 5 Minuten (20 °C, 50 % 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 20 °C nach ca. 15 Minuten); Metall-Muffelringe können nicht entfernt werden. **Pressmuffeln** müssen nach dem Befüllen bis zum vollständigen Abbinden der Einbettmasse **25–30 Minuten** ruhen! Jegliche Verformung z. B. durch Transport oder zu frühes Entfernen kann zu Mikrorissen in der Einbettmasse führen, die ein Platzen der Muffel beim Pressen verursachen können.
- Für das schnelle Aufheizen Einlegezeitfenster (20–30 Minuten nach dem Beginn des Anmischens) und Einlegetemperatur (900 °C) einhalten!

Mischverhältnis

100 g Bellavest® SH : 25 ml Liquid

Muffelgröße	90-g-Beutel	100-g-Beutel	160-g-Beutel
1	1/22,5 ml	1/25 ml	–
3	2/45 ml	2/50 ml	1/40 ml
6	4/90 ml	4/100 ml	2/80 ml
9	6/135 ml	5/125 ml	3/120 ml

Liquid-Konzentration

- für **Presskeramik** (Schicht- und Mal-Technik)

Inlay MO und OD	60–70 %
Inlay MOD	70–80 %
Kronen, Schalen und Brücken	75–85 %

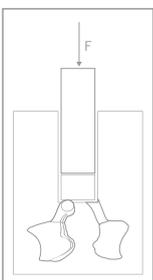
- Überpresskeramik (Metall)** für alle Indikationen **70 %**
- Überpresskeramik (Zirkon)** für alle Indikationen **max. 40 %**

Die Konzentrationen sind Richtwerte und können je nach Verarbeitungsbedingungen und Objektausmaß angepasst werden. In keinem Fall unter 20 % verdünnen!

%	20 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	80 %	90 %
HE/H ₂ O	8/32 ml	12/28 ml	16/24 ml	20/20 ml	24/16 ml	28/12 ml	32/8 ml	36/4 ml

- für **Kronen- und Brücken-Legierungen**

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	35 %	40 %	–	–
Kronen, Brücken und Primärteile				
in EM	45 %	50 %	–	–
in EM-Aufbrennlegierungen	50 %	60 %	–	–
Sekundärteile in EM				
Konus, Ring- und Vollteleskop, RS	–	–	45–75 %	50–80 %
Kronen und Brücken in				
EMF-Aufbrennlegierungen (Co-Cr)	75–85 %	80–90 %	–	–
(Ni-Cr)	70–75 %	75–80 %	–	–
EMF-Doppelkronen (Außenteile)	–	–	90–100 %	–



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

Bellavest SH, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse: Typ 1 (zur Herstellung von Inlays, Kronen, Brücken und anderem festsitzenden Zahnersatz), Klasse 2 (für das Ausbrennen bei schneller Aufheizung empfohlen)

Vorwärmen



	Schnelles Aufheizen	Konventionelles Aufheizen
Abbindezeit nach dem Einbetten	20 – 30 Minuten	mindestens 30 Minuten
Einlegetemperatur	900 °C	Raumtemperatur (oder 250 °C) *
Haltestufe	–	250 °C (mit 5 °C/min)**
Endtemperaturen		250 °C (mit 7 °C/min)**
EM	700 °C	700 °C
EM-Aufbrennlegierungen	850 °C	850 °C
EMF	900 °C	900 °C
Presskeramik	maximal 900 °C (Herstellerangaben beachten!)	
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.

Für Überpresskeramik: Für das Überpressen von edelmetallfreien Legierungen Muffeln aus Bellavest® SH **nur schnell**, für Edelmetall **normal oder schnell** vorwärmen!

Schnelles Aufheizen

Nur für Muffelgrößen 1 bis 6 • Muffelboden nach dem Abbinden leicht aufrauen • Muffeln aufrecht (Gusstrichter nach unten) und ohne direkten Kontakt zur Heizquelle 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



Muffeln nach dem Guss/Pressen an einem geschützten und gekennzeichneten Platz 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.

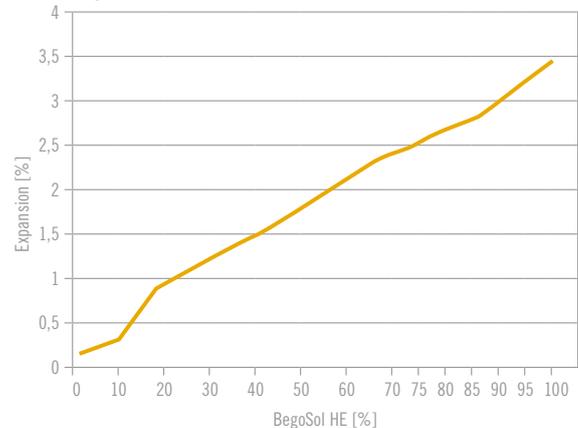
Daten



	BegoSol® HE	
	50%	80%
Verarbeitungsbreite bei 20 °C	ca. 5 min	ca. 4,5 min
Gesamtexpansion	1,7%	2,2%
Mindesthaltbarkeit	2 Jahre	
Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912		
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 10,5 min	ca. 10 min
Druckfestigkeit (nach 2 Std.)	4,2 MPa	5,1 MPa
Lineare thermische Expansion	0,8%	0,9%

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

Expansionskurve Bellavest® SH



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.

	Karton		Karton	
Bellavest® SH	90-g-Beutel		12,96 kg (144 Beutel)	– 54257
	100-g-Beutel	5,0 kg (50 Beutel)	– 70060	
	160-g-Beutel	4,8 kg (30 Beutel)	– 54247	12,8 kg (80 Beutel) – 54252
BegoSol® HE	1000 ml (1 Flasche)	– 51095	5000 ml (1 Kanister)	– 51096

<i>Aurofilm</i> 100 ml	52019	<i>BEGO-Metall-Muffelring</i>		<i>BEGO-Vlies-Einlegestreifen</i>	
<i>BEGO-Gussmuldenformer</i>		Größe 3 (4 Stück)	52422	40 mm (3 x 30 m)	52409
Größe 3 (4 Stück)	52627	Größe 6 (4 Stück)	52423	45 mm (3 x 30 m)	52408
Größe 6 (4 Stück)	52628	Größe 9 (4 Stück)	52424		
Größe 9 (4 Stück)	52629				



Hersteller



Artikelnummer



Verwendbar bis



Achtung



Herstelldatum



Chargennummer



Gebrauchsanweisung beachten

Info: Telefon +49 421 2028-380
www.bego.com