

Konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für die Silikondubliertechnik und den Guss aller Modellgusslegierungen.

de

Wiroplus® S, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse: Typ 2

(zur Herstellung von Total- oder Teilprothesen oder anderem herausnehmbaren Zahnersatz), Klasse 1 (für das Ausbrennen bei langsamer oder stufenweiser Aufheizung empfohlen)

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 geeignete Schutzmaßnahmen wie ausreichende Belüftung und das Tragen einer Schutzmaske PF2.

Allgemeine Hinweise



- Liquid: BegoSol® (Lager- und Transporttemperatur: –10 °C bis +35 °C)
- Vor dem Anmischen den sauberen Anmischbecher mit Wasser ausspülen und auswischen. Unsaubere oder trockene Anmischbecher entziehen der Einbettmasse Feuchtigkeit!
- Verarbeitungsbreite bei 21 °C: ca. 3 Minuten.
- Liquid vorlegen und Pulver zugeben, **10–15 Sekunden** manuell vorspateln (oder automatisch vorspateln). Danach **60 Sekunden** im Rührgerät unter Vakuum durchmischen. (Verarbeiten ohne Rührgerät: **2 Minuten** auf dem Rüttler anrühren.)

Dublieren



- Wenn mit Druckverdichter gearbeitet wird, müssen Silikonform (z. B. *Wirosil*®)/Polyetherform und Duplikatmodell unter gleichen Bedingungen hergestellt werden!
- Dublierform auf dem Rüttler befüllen, danach sofort vom Rüttler nehmen. Empfehlung: 10 min unter Druck aushärten lassen.
- Ausformen: nach 30 bis 40 Minuten.
- Oberflächenbehandlung der Duplikatmodelle nach dem Ausformen:
 - 10 Minuten bei 70 bis 100 °C trocknen,
 - mit *Durofluid* Modellspray dünn einsprühen,
 - trocknen lassen.

Anmischen	Wiroplus® S	BegoSol®	Aqua dest.	Summe Liquid	Konzentration Liquid
Verhältnis	100 g			16 ml	
für 2 Duplikatmodelle	1 x 400 g	51 ml	13 ml	64 ml	80 %*

* Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden.

Höhere Konzentration = mehr Expansion vergrößert den Guss

Geringere Konzentration = weniger Expansion, verkleinert den Guss

Einbetten



- Vor dem Einbetten die Modellation mit *Aurofilm* Netzmittel vorbereiten (bitte die Arbeitsanleitungen befolgen).
- Muffelring auf dem Rüttler befüllen, danach sofort vom Rüttler nehmen.
- Abbindezeit: 30 Minuten. Empfehlung: 10 min unter Druck aushärten lassen dann 20 min stehen lassen.

Anmischen	Wiroplus® S	BegoSol®	Aqua dest.	Summe Liquid	Konzentration Liquid
Verhältnis	100 g			16 ml	
für 1 Muffel	1 x 400 g	0 ml 19 ml	64 ml 45 ml	64 ml 64 ml	0 %** 30 %**

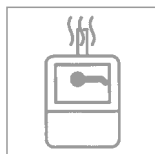
** 30 % BegoSol® verhindern Risse in der Muffel, wie sie durch zu rasche Erwärmung entstehen können. In der Regel wird mit destilliertem Wasser angemischt.

Konventionell aufheizbare, phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für die Silikondubliertechnik und den Guss aller Modellgusslegierungen.

de

Wiroplus® S, phosphatgebundene dentale Gusseinbettmasse: Typ 2
(zur Herstellung von Total- oder Teilprothesen oder anderem herausnehmbaren Zahnersatz), Klasse 1
(für das Ausbrennen bei langsamer oder stufenweiser Aufheizung empfohlen)

Vorwärmen

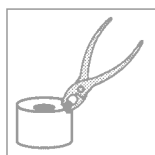


Einlegetemperatur	Raumtemperatur
Haltestufen	250 °C (5 °C/min) (Die Aufheizgeschwindigkeiten gelten nur für Öfen mit Computersteuerung) 570 °C – 600 °C (7 °C/min)*
Endtemperatur	siehe Tabelle
Haltezeiten	30 – 60 Minuten (je nach Größe und Anzahl der Muffeln)

* optional für mehr Sicherheit

Endtemperaturen	Partielle Platten	Totale Platten
Vakuum-Druckgussmaschine (<i>Nautilus® T/CC plus</i>)	950 °C (7 °C/min)	950 °C
Induktions-Schleuder (<i>Fornax® T</i>)	1000 °C	1000 °C

Nach dem Guss



Nach dem Guss Muffeln – an der Luft an einem geschützten und gekennzeichneten Ort – 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.

Daten

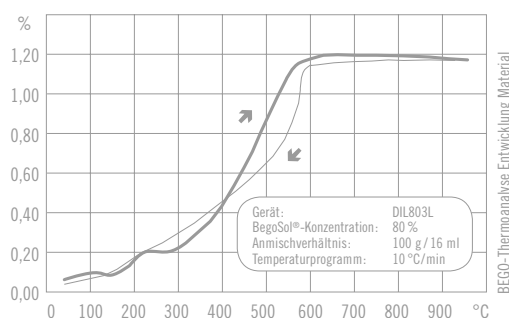


Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 3 min
Gesamt-Expansion bei 80%iger Anmischflüssigkeit	ca. 2,3 %

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912

Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 5,5 min
Druckfestigkeit	ca. 15 MPa
Lineare thermische Expansion	ca. 1,2 %

Thermische Expansionskurve



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

Lieferformen und Empfehlungen



Wiroplus® S	1 Karton 18 kg = 45 Stück 400-g-Beutel	– REF 50248
	1 Karton 6 kg = 30 Stück 200-g-Beutel	– REF 54353
BegoSol®	1 Flasche = 1000 ml	– REF 51090
	1 Kanister = 5000 ml	– REF 51091

<i>Wirosil®</i>	52001 (2 kg)	<i>Wiropaint plus</i>		<i>Nautilus® CC plus</i>	26415 (230 V)
<i>Wirosil® plus</i>	54854 (2 kg)		51100 (200 ml)	<i>Fornax® T</i>	26425 (230 V)
<i>Durofluid</i>	52008 (100 ml)	<i>Aurofilm</i>	52019 (100 ml)	<i>Nautilus® T</i>	26420 (230 V)

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.

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



Hersteller



Herstelldatum



Artikelnummer



Chargennummer



Verwendbar bis



Gebrauchsanweisung beachten



Achtung