

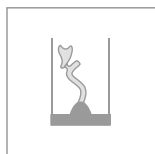
Masa de revestimiento para colado de precisión, cohesionada con fosfato, de calentamiento rápido o convencional, para todo tipo de aleaciones de coronas y puentes y para cerámica prensada y de sobreprensado

Bellavest SH, material de revestimiento para colado aglomerado con fosfato: tipo 1 (para la fabricación de inlays, coronas, puentes y otras prótesis fijas), clase 2 (recomendado para la calcinación con calentamiento rápido)

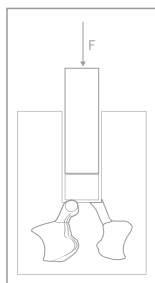
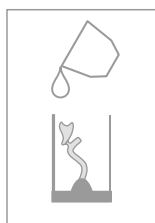


Peligro

Preparación



Revestimiento



Instrucciones de seguridad

Lea y respete las disposiciones de la hoja adjunta

«Indicaciones de seguridad y observaciones generales para los materiales de revestimiento BEGO». Este material contiene cuarzo, cuya inhalación en caso de exposición duradera o repetida puede provocar lesiones pulmonares. Le recomendamos tomar medidas de protección adecuadas, tales como procurar una ventilación suficiente o llevar una máscara de protección FFP 2.

Cerámica prensada/ cerámica de sobreprensado

- Fije el modelo de cera y coloque los hitos de colado de acuerdo con las instrucciones del fabricante de la cerámica.

Aleaciones para coronas y puentes

- Fije el modelo de cera con los canales de colado en el *zócalo de la mufla* BEGO, de forma que quede una distancia mínima de 5 mm con respecto al borde y al canto superior de la mufla.
Recubra el modelo de cera con una fina capa del humectante *Aurofilm* y séquelo con un ventilador.

- Recubra los modelos de resina (por ejemplo, de Pattern Resin o Palavit G) con una fina capa de cera.
- Utilice *tiras de caolín* BEGO:
 - 1 tira** para los anillos metálicos de tamaños 1 y 3 de la mufla,
 - 2 tiras** superpuestas para los anillos de tamaños 6 y 9, así como para todas las aleaciones de metales no nobles.
- Manipulación:
Las tiras tienen que ser aprox. ½ cm más largas que el perímetro del anillo de la mufla. Humedezca levemente las tiras y fíjelas a la pared del anillo de manera que el corte quede solapado y el borde **superior** coincida con el borde del anillo. Coloque el anillo sobre el modelo de cera y fije el borde **inferior** del anillo dentro del zócalo de la mufla.
- Fase líquida: BegoSol® HE (**Susceptible de congelación**. Temperatura de almacenamiento y transporte: de +5 °C a +35 °C)
- Antes de realizar la mezcla, enjuague el recipiente de mezcla limpio con agua y pase un trapo húmedo y limpio. Los recipientes de mezcla que estén secos o presenten impurezas absorben la humedad del revestimiento.
- Mezcle el líquido y el polvo con la espátula durante **30 segundos** (o mezcle automáticamente con la espátula). A continuación, mézclelo al vacío durante **60 segundos** a 350 rpm en una mezcladora. Manténgalo otros **30 segundos** al vacío sin remover. (Mezcla sin mezcladora: 2 minutos sobre el vibrador.)
- Tiempo de elaboración: hasta aprox. 5 minutos (20 °C, 50 % de líquido).
Con temperaturas ambiente más elevadas, el tiempo de elaboración se reduce.
- Rellene cuidadosamente las coronas con una herramienta fina. Rellene el anillo de la mufla sobre el vibrador al nivel de vibración más suave. **¡Una vez relleno, detenga la vibración!**
- En caso de que la mezcla deba calentarse sin el anillo de la mufla, retire el anillo empleado en el revestimiento lo antes posible una vez concluido **completamente** el fraguado (a 20 °C después de aprox. 15 minutos); los anillos metálicos de la mufla no deben retirarse. Tras el llenado, **las muflas de inyección** deben dejarse reposar durante **25 – 30 minutos** hasta el fraguado completo del material de revestimiento. Cualquier deformación, p. ej., debida al transporte o a un desmoldeo prematuro, puede dar lugar a microfisuras en el material de revestimiento, que podrían provocar el reventamiento de la mufla durante el procedimiento de inyección.
- Para realizar un calentamiento rápido, respete el margen de tiempo previsto (de 20 a 30 minutos una vez iniciada la fase de mezcla) y la temperatura inicial (900 °C).

Proporción de la mezcla

100 g Bellavest® SH : 25 ml líquido

Tamaño de la mufla	bolsitas de 90 g	bolsitas de 100 g	bolsitas de 160 g
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

Concentración del líquido

- para **cerámica prensada** (técnica de revestimiento y de pintado)

Incrustación MO y OD	60 – 70 %
Incrustación MOD	70 – 80 %
Coronas, carillas y puentes	75 – 85 %

- Cerámica de sobreprensado (Metal)** al **70 %** para todas las aplicaciones
- Cerámica sobreinyectada (circonio)** para todas las indicaciones **máx. 40 %**

Los valores de concentración son orientativos y pueden variar de acuerdo con las condiciones de elaboración y las dimensiones del objeto. No diluir nunca por debajo del 20 %.

%	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

- para las **aleaciones de coronas y puentes**

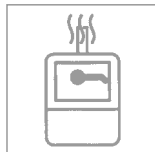
Modelo:	de cera sin presión	de cera a presión (4 bar)	de resina sin presión (p. ej. Pattern Resin)	de resina a presión (4 bar)
Incrustaciones y coronas parciales	35 %	40 %	–	–
Coronas, puentes y piezas primarias				
en metales nobles	45 %	50 %	–	–
en aleaciones nobles para metalo-cerámica	50 %	60 %	–	–
Piezas secundarias en metales nobles				
Cono, telescópico anular, telescópico completo, ranuras/hombros	–	–	45 – 75 %	50 – 80 %
Coronas y puentes en aleaciones no nobles para metalo-cerámica				
(Cr-Co)	75 – 85 %	80 – 90 %	–	–
(Ni-Cr)	70 – 75 %	75 – 80 %	–	–
Coronas dobles de metal no noble (piezas exteriores)	–	–	90 – 100 %	–

Masa de revestimiento para colado de precisión, cohesionada con fosfato, de calentamiento rápido o convencional, para todo tipo de aleaciones de coronas y puentes y para cerámica prensada y de sobreprensado

es

Bellavest SH, material de revestimiento para colado aglomerado con fosfato: tipo 1 (para la fabricación de inlays, coronas, puentes y otras prótesis fijas), clase 2 (recomendado para la calcinación con calentamiento rápido)

Precaentamiento



	Calentamiento rápido	Calentamiento convencional
Tiempo de fraguado después de colocar en revestimiento	20–30 minutos	30 minutos, como mínimo
Temperatura inicial	900 °C	Temperatura ambiente (o 250 °C) *
Niveles de mantenimiento de la temperatura	—	250 °C (con 5 °C/min) **
Temperaturas finales		250 °C (con 7 °C/min) **
Metales nobles	700 °C	700 °C
Aleaciones nobles para metalo-cerámica	850 °C	850 °C
Aleaciones no nobles	900 °C	900 °C
Cerámica prensada	900 °C máximo (Observe las instrucciones del fabricante)	
Tiempo de mantenimiento de la temperatura por niveles de mantenimiento de la temperatura y temperaturas finales		30–60 minutos (según número y tamaño de muflas)

*/** Solo válido para hornos con control convencional o con control informático.

Para cerámica de sobreprensado: precaliente las muflas de Bellavest® SH de forma exclusivamente rápida para el sobreprensado de aleaciones no nobles; para el de metales nobles, podrá hacerse de forma rápida o normal.

Calentamiento rápido

Exclusivamente para muflas de tamaño 1 a 6 • Escude el fondo de la mufla una vez la mezcla haya fraguado • Coloque la mufla en posición vertical en el horno (con el embudo de colado hacia abajo) y sin que entre en contacto directo con la fuente de calor (emplee un distanciador o una placa de cerámica) • ¡Respete siempre el tiempo de fraguado y aplique la temperatura inicial en el horno!



¡Riesgo de lesiones por calentamiento rápido! ¡Introduzca todas las muflas en el horno antes de transcurridos 10 segundos y, seguidamente, mantenga cerrada la puerta del horno durante 15 minutos!

Cada recarga con otras muflas ocasiona una pérdida de calor, lo que alarga considerablemente el proceso de precaentamiento.

Tras el colado



Después del colado, deje enfriar las muflas al aire en un lugar protegido e identificado hasta que estén tibias, **sin enfriarlas bruscamente en agua!** Los revestimientos contienen cuarzo. No respire el polvo. Riesgo de lesiones pulmonares (silicosis, cáncer de pulmón). A fin de evitar la formación de polvo durante el desmoldeo, una vez se haya enfriado, sumerja la mufla en agua hasta que quede empapada.

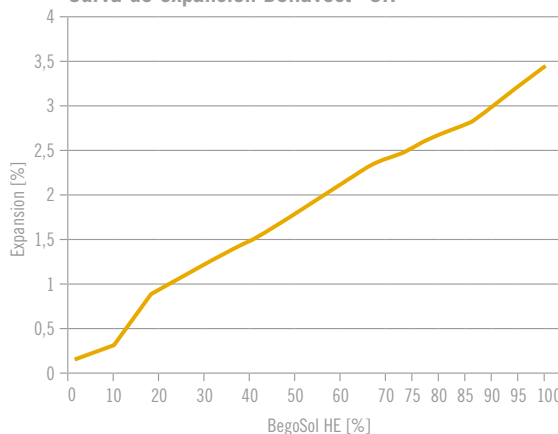
Datos



	BegoSol® HE	
	50%	80%
Tiempo de elaboración con 20 °C	aprox. 5 min	aprox. 4,5 min
Expansión total	1,7%	2,2%
Fecha de caducidad	2 años	
Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912		
Comienzo del fraguado (tiempo Vicat)	aprox. 10,5 min	aprox. 10 min
Resistencia a la presión (después 2 horas)	4,2 MPa	5,1 MPa
Expansión térmica lineal	0,8%	0,9%

Este producto ha sido fabricado de acuerdo con las disposiciones establecidas en la norma DIN EN ISO 15912 y cumple con sus requisitos en todos sus puntos.

Curva de expansión Bellavest® SH



Forma de entrega y recomendaciones



Nuestras recomendaciones referentes a las técnicas aplicadas, ya sea verbalmente, por escrito o en forma de instrucciones prácticas, se basan en nuestras propias experiencias y ensayos y deben tomarse como valores orientativos.

Nuestros productos están sujetos a un continuo desarrollo. Por esto, nos reservamos el derecho de modificaciones tanto en la construcción como en la estructura.

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

		Caja		Caja	
Bellavest® SH	bolsitas 90 g			12,96 kg (144 bolsitas)	– 54257
	bolsitas 100 g	5,0 kg (50 bolsitas)	– 70060		
	bolsitas 160 g	4,8 kg (30 bolsitas)	– 54247	12,8 kg (80 bolsitas)	– 54252
BegoSol® HE		1000 ml (1 botella)	– 51095	5000 ml (1 bidón)	– 51096
Aurofilm (100 ml)	52019	Anillos metálicos de mufla BEGO		Tiras de caolín BEGO	
Zócalo de la mufla BEGO		Tamaño 3 (4 piezas)	52422	40 mm (3 x 30 m)	52409
Tamaño 3 (4 piezas)	52627	Tamaño 6 (4 piezas)	52423	45 mm (3 x 30 m)	52408
Tamaño 6 (4 piezas)	52628	Tamaño 9 (4 piezas)	52424		
Tamaño 9 (4 piezas)	52629				



Fabricante



Número de artículo



Fecha de caducidad



Atención



Fecha de fabricación



Número de lote



Consulte las instrucciones de uso