

BEGO

Bellavest®T = Bellapius

#### Bezpečnostní upozornění

1. Prach ze zatmelovací hmoty nevdechovat. Prach obsahuje křemík. Při dlouhodobějším působení hrozí nebezpečí silikózy.
2. Pytlík rozstříhneme nůžkami a při plnění mísicí nádoby zamezíme prašení. Vyprázdněný sáček před zmačkáním vypláchneme vodou.
3. Prašení při dekvýetaci zamezíme tím, že po odlití již zcela vychladlou květu ponoříme na chvíli do vody.

#### Každý zubní technik zná:

Teplota zatmelovací hmoty a míchací tekutiny při skladování a při zpracování hraje značnou roli pro uvolnění expanze pro přesné dosažení odliktu a dobrou kvalitu povrchu odliktu. Teplota zpracování pro zatmelovací hmoty Bego činí 20°C. Chceme-li v prostředí s proměnlivou teplotou udržet zatmelovací hmotu v konstantní teplotě, ukládáme ji v temperované skříni - Thermostar udržující požadovanou teplotu do 20°C s přesností +/- 1°C. Důležité upozornění při vysoké teplotě prostředí: do Thermostaru uložit také míchací nádobu a BegoSol.

#### 1. Příprava k zatmelování

- 1.1. Voskovou modelaci s licími kanály fixujeme na BEGO-licí kužel.
- 1.2. Na voskovou modelaci nanese me tence Aurofilm a vyfoukáme do sucha.
- 1.3. Do kovového licího kroužku velikosti 1+3 vložíme jeden a do velikosti 6+9 vložíme dva pruhy azbestového papíru.
- 1.4. Proužky azbestového papíru navlhčíme. Přebytkovou vodu odsajeme přiložením suchého pruhu azbestového papíru.
- 1.5. Kovový kroužek vyložíme vlhkým BEGO azbestovým pruhem tak, aby konce se překrývaly přibližně 1cm. Okraj azbestového papíru se musí krýt s horním okrajem kovového licího kroužku.



**INTERDENT**

Foerstrova 12  
CZ - 100 00 PRAHA 10 - Strašnice  
☎ 02/78 14 404  
Fax: 02/78 20 130

- 1.6. Kovový kroužek s azbestovým papírem nasadíme na voskovou modelaci.

#### 2. Tekutina pro míchání Koncentrace Begasol

Modelace	Vosková atmosf. tlak	Vosková tlak 4 bar
Korunky a můstky z ušlechtilých kovů	35%	40%
Korunky a můstky u ušlechtilých kovů pro napalování	45%	50%
Korunky a můstky u náhradních slitin pro napalování	90%	100%
Sekundární díly z ušlechtilých kovů pro korus. a teleskopické korunky	konus 25% teleskopické 40%	30% 45%

#### Tip na míchání:

Roztok požadované koncentrace si můžeme připravit tak, že v láhvi od Begasolu /1000ml/ ponecháme stejné množství koncentrátu v ml jako požadujeme koncentraci roztoku v %. Zbytek do 1000ml doplníme destilovanou vodou. Např. požadujeme 35% roztok BegoSolu. V láhvi ponecháme 350ml BegoSolu a doplníme 750ml destilované vody. Tak máme připraven roztok s koncentrací 35%.

#### 3. Míchání a zatmelování

##### Důležité upozornění:

- Sledovat maximální dobu skladování
- Bellapius nesmí přijít do styku se sádrou nebo zatmelovacími hmotami obsahující sádro
- Zkrystalizovaný BegoSol nesmí být použit
- Jak je vysoká koncentrace BegoSolu, tak je silná expanze
- Před mícháním vypláchneme míchací nádobu vodou. Nečistá a suchá míchací nádoba by zatmelovací hmotě odebírala vlhkost.

### Potřebné množství Bellaplus a BegoSol:

Velikost kyvety	Bellaplus 60g	Begosol roztok	Bellaplus roztok 90g	BegoSol	Bellaplus roztok 160g	Begosol
1	1	14,5 ml	1	21,5 ml	-	-
3	3	43 ml	2	43 ml	1	38,5
6	6	86,5 ml	4	86,5 ml	2	77 ml
9	9	129,5 ml	6	129,5 ml	3	115 ml

### Bellaplus-Data

Souhrnná expanze v licím kroužku

- při 35% BegoSol...1,7%
- při 90% BegoSol...2,2%

3.1. Doba zpracování při 20°C 6,5 minuty.

3.2. Bellaplus a roztok BegoSolu mícháme 15 sekund tak, aby zmizely hrudky a dosáhlo se stejnoměrné vlhkosti. Pak ve vakuové míchačce, např. MOTOVA SLA, mícháme 60 sekund.

**Tip pro perfekcionisty**

Odlitek bude hladší, když při nižší zpracovatelské teplotě bude delší čas míchání.

Čas zpracování v závislosti teploty na době míchání

Růžička miser Vakuum	17 °C	20 °C	27 °C
1.0'	9:30	6:30	3:30
1.5'	8'	6'	3'
2.0'	7:15	4:45	*
2.5'	6:30	*	*

Zrnitost v um v závislosti teploty na době míchání

Růžička miser Vakuum	17 °C	20 °C	27 °C
1.0'	10.8	9.5	6.5
1.5'	8.9	7.7	5.0
2.0'	5.8	5.3	*
2.5'	4.7	*	*

**Ruční míchání:**

3.3. Mícháme 2 minuty na vibrátoru

3.4. Korunku naplníme jemným nástrojem. Potom naplníme licí kroužek za stálého vibrování na vibrátoru.

### 4. Čas tuhnutí a vyhřívání

**Upozornění:** čekací čas od 30-60 min. volíme v závislosti na velikosti a počtu licích kroužků.

4.1. Pec s konvenčním ovládáním:

Po 40ti minutách tuhnutí vložíme licí kroužek do studené pece. Vyhřejeme pec na 250°C a 30-60 minut držíme teplotu. Potom vyhříváme až na konečnou teplotu a opět 30-60 minut držíme teplotu.

4.2. Pec s programovatelným ovládáním:

Po 40ti minutách tuhnutí vložíme licí kroužek do studené pece. Nárůst teploty programujeme 5°C/min. až na 250°C a 30-60 min. držíme teplotu. Potom teplota narůstá 7°C/min. až na konečnou teplotu a opět držíme 30-60 min.

**Upozornění:**

- Ještě jedno zastavení při 570 °C na 30-60 min vede k ještě lepšímu výsledku
- Při použití předtvarů z umělé hmoty místo vosku vyhříváme až 850°C a držíme 60 min. teplotu a potom zchladíme na konečnou teplotu.

4.3. Doporučené konečné teploty /říd'te se údaji výrobců slitin.

- drahé kovy...700-750°C
- drahé kovy pro napalování...800-850°C
- náhradní slitiny a náhr. slitiny pro napalování...950-1000°C

### 5. Po odlití

5.1. Po odlití necháme licí kroužek vychladnout na vzduchu. Ne ve vodě!

5.2. Opískujeme korunku z vnější strany:

- drahých kovů pískem 110 um např. Korox 110
- z náhr. slitin pískem 250 um např. Korox 250

5.3. Opískujeme korunku z vnitřní strany.

Pro zachování naprosté přesnosti pískujeme pískem 50 um např. Korox 50

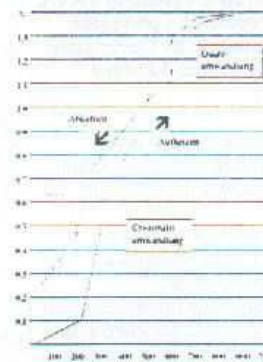
### Technický popis podle

DIN 13919

35%BegoSol+65%des.voda  
90%BegoSol+10%des.voda

Doba tuhnutí /Vicat-Test/	11min	11min
Pevnost:	10N/mm <sup>2</sup>	4,5N/mm <sup>2</sup>
Lin. expanze tuhnutí:	0,1%	0,05%
Tepelná expanze:	1,5%	1,4%

### Graf tepelné expanze/35%BegoSol/



Dodává se:

Zatmelovací hmota Bellaplus

1 karton = 3 kg = 50 sáčků po 60 gr

1 karton = 3,15 kg = 35 sáčků po 90gr

1 karton = 3,2 kg = 20 sáčků po 160gr

Michací tekutina BegoSol:

1 láhev = 1000 ml

1 kanistr = 5 l