

Bellavest SH

Masa osłaniająca do koron i mostów wygrzewana tradycyjnie i metodą szybką

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

1. Nie wdychać pyłu masy osłaniającej! Zawiera on kwarc. Przy długim wdychaniu powstaje zagrożenie choroby krzemowej (pylicy).
 - Torebkę rozciąć nożyczkami i unikać powstawania pyłu. Pustą torebkę przed zgnieceniem popłukać wodą.
 - Rozsypany proszek usuwać tylko mokrą ściereczką.
 - Aby uniknąć powstawania pyłu przy uwalnianiu z masy osłaniającej, pierścien należy na krótko włożyć do wody.
 - Przy piaskowaniu używać tylko wyciągów z filtrami do pyłów.
2. Płyn do rozrabiania masy osłaniającej BegoSol HE zawiera niewielkie ilości formaldehydu. Przy suszeniu powstaje pył.
 - Po użyciu butelkę należy mocno zakręcić.
 - Wyschnięty BegoSol HE wycierać tylko mokrą ściereczką.
3. Podczas wygrzewania uwalnia się amoniak. Powstałe gazy odprowadzać na zewnątrz.

Uwaga:

- Prosimy zwracać uwagę na datę ważności. Po upływie tej daty nie stosować mas bez uprzedniego sprawdzenia ich przydatności.
- Bellavest SH nie może być mieszany z gipsem i masami osłaniającymi zawierającymi gips.
- Bellavest SH, jeśli to jest możliwe, należy mieszać w próżni

Temperatury składowania i transportu BegoSolu HE wynoszą:
+5 °C do +35 °C.
BegoSol HE nie jest odporny na mróz.

Prosimy zwrócić uwagę , że:

Temperatury składowania i pomieszczenia, w którym używa się mas osłaniających i płynu mają istotny wpływ na ekspansję, a tym samym na dokładność odlewu i jego powierzchnię. Najlepsza temperatura do pracy z masami osłaniającymi firmy Bego wynosi 20 °C. Przy zmieniającej się temperaturze pomieszczeń, masę osłaniającą i BegoSol HE należy przechowywać w urządzeniu utrzymującym jednakową temperaturę. Jeśli temperatura pomieszczenia jest za wysoka, w urządzeniu tym należy przechowywać również pojemniki do mieszania i mieszadło.

1. Przygotowanie do osłaniania

1.1 Pracę wymodelowaną z akrylu lub innych tworzyw sztucznych (np. Pattern, Resin, Palavit G) należy cienko pokryć woskiem.

1.2 Pracę wymodelowaną z wosku wraz z kanałami odlewniczymi należy ustawić w pierścieniu, a następnie spryskać Aurofilmem i wysuszyć.

1.3 Osłanianie w pierścieniach metalowych

Pierścienie nr 1 i 3 należy wyścielić jedną warstwą taśmy, zaś pierścienie nr 6 i 9 warstwą podwójną. Podwójną warstwę należy stosować również dla wszystkich stopów metali nieszlachetnych. Zwilżyć taśmę do wyścielania pierścieni. Nadmierną ilość wody odsączyć suchą taśmą. Pierścien wyścielić taśmą tak, aby oba końce taśmy nachodziły na siebie ok. 0,5 cm , a następnie ją docisnąć. Górna część taśmy musi pokrywać się z górną krawędzią pierścienia. Pierścien z taśmą do wyścielania nałożyć na model.

1.4 W przypadku osłaniania za pomocą pierścienia plastikowego, pierścien usunąć natychmiast po związaniu masy.

2. Rozrabianie masy

2.1 Do rozrabiania masy osłaniającej należy używać tylko płynu BegoSol HE i wody destylowanej! Proporcje stężenia płynu pokazuje Tabela 1.

- Skryształowanego płynu nie należy już więcej używać.
- Im wyższe stężenie BegoSolu HE w roztworze, tym większa ekspansja!

Przed rozrobieniem masy należy czysty pojemnik do mieszania opłukać wodą i wytrzeć . Brudny lub suchy pojemnik do mieszania wchłonie wodę i pozbawi masę osłaniającą odpowiedniej wilgotności

2.2 Czas rozrabiania mas przy 20 °C wynosi ok. 5 min. W pomieszczeniach o wyższej temperaturze czas rozrabiania mas skracają się.

2.3 Bellavest SH i płyn do rozrabiania mas

- Mieszać wolno szpatułką przez 15 sek., aż masa nasiąknie i zostaną rozmieszane grudki.
- Potem przez 60 sek. mieszać w mieszadle próżniowym
- Następnie trzymać w próżni bez mieszania przez 30 sek.

2.4 Na wibratorze ustawionym na najniższy poziomy wibracji, postawić pierścien metalowy i napęlnić go rozmieszonym Bellavestem SH. Po napęlnieniu nie należy już więcej wibrować.

2.5 Należy przestrzegać czasów wiązania podczas wygrzewania metodą szybką.

Wygrzewanie metodą szybką:
(w pierścieniach metalowych lub plastikowych)

15-20 min

Wygrzewanie metodą tradycyjną:

60 min

Przy osłanianiu w pierścieniach plastikowych należy pierścien usunąć po ok. 10 min.

Proporcje mieszania

Bellavest SH 100 g	Roztwór 25 ml
-----------------------	------------------

Wielkość pierścienia	Ilość torebek 60 g / ilość płynu	Ilość torebek 90 g / ilość płynu	Ilość torebek 160 g / ilość płynu
1	1/15 ml	1/22,5 ml	-
3	3/45 ml	2/45 ml	1/40 ml
6	6/90 ml	4/90 ml	2/80 ml
9	9/135 ml	6/135 ml	3/120 ml

Tabela 1 : Proporcje stężenia płynu BegoSol HE

Modelowanie	W wosku bez ciśnienia	W wosku pod ciśnieniem (4 bar)	W akrylu lub innych tworzywach sztucznych bez ciśnienia	W akrylu lub innych tworzywach sztucznych pod ciśnieniem(4 bar)
Inlay i korony licowane	35 %	40 %	-	-
Korony, mosty pod porcelaną z metali szlachetnych	45 %	50 %	-	-
ze stopów metali szlachetnych	50 %	60 %	-	-
Prace kombinowane z metali szlachetnych				
Stożek	-	-	30 %	35 %
Teleskop pierścieniowy	-	-	45 %	50 %
Pełny teleskop	-	-	40 %	45 %
RS	-	-	55 %	60 %
Korony i mosty ze stopów metali nieszlachetnych pod porcelaną				
Co-Cr	80 – 90 %	90 – 100 %	-	-
Ni-Cr	75 – 80 %	80 – 90 %	-	-

3. Szybkie wygrzewanie

- Pierścienie od nr 1 do 6 z Bellavestem SH mogą być wygrzewane metodą szybką.

3.1 Górną powierzchnię masy w pierścieniu porysować nożykiem, tak by stała się szorstka. Pierścienie ustawić w piecu pionowo lejami w dół, tak by nie dotykały się wzajemnie i ścianek pieca. (Używać płytek ceramicznych)

3.2 Przestrzeganie czasu wiązania:

Po 15-20 min od zakończeniu mieszania wstawić pierścienie do pieca podgrzanego do temperatury **900 °C**.

3.3 temperatury końcowe : patrz punkt 5

Czas przetrzymania (ze względu na wielkość pierścieni):

Wielkość pierścieni: 1: 20-30 min
3: 30-45 min
6: 45-60 min

4. Wygrzewanie metodą tradycyjną

Przy wygrzewaniu metodą tradycyjną należy postępować w następujący sposób:

Piece sterowane konwencjonalnie:

Pierścienie włożyć do pieca zimnego lub rozgrzanego do temperatury 250 °C.

W temperaturze 250 °C wygrzewać przez 30-60 min. Następnie podgrzać piec do temperatury końcowej i wygrzewać przez 30-60 min.

Piece sterowane komputerowo:

Pierścienie włożyć do zimnego pieca. W tempie 5 °C/min podgrzać piec do temp. 250 °C i przetrzymać przez

30-60 min. Następnie w tempie 7 °C /min podgrzać piec do temperatury końcowej przetrzymać przez 30-60 min.

5. Temperatury końcowe

Wygrzewanie metodą szybką : Włożyć pierścienie do pieca podgrzanego do temperatury 900 °C. Następnie nastawić piec na wybraną temperaturę końcową, która może być wyższa lub niższa.

Metale szlachetne 700 – 750 °C
Stopy metali szlachetnych pod porcelaną 800 – 850 °C
Metale nieszlachetne 900 – 950 °C

6. Schładzanie po odlewaniu

Po odlaniu pozostawić pierścien do ostygnięcia na wolnym powietrzu . Nie wkładać do wody!

Bellavest SH – Dane techniczne

	BegoSol HE	
	50 %	80 %
Czas rozrabiania masy w temperaturze 20 °C	ok. 3 min	ok. 3 min
Całkowita ekspansja w pierścieniu	1,7 %	2,2 %
Okres ważności	2 lata	

Dane według normy DIN 13919, część 2:

	50 % BegoSol HE	80 % BegoSol HE
Początek wiązania (według testu Vicata)	9,0 min	8,0 min
Wytrzymałość na ciśnienie	4,2 N/mm ²	5,1 N/mm ²
Ekspansja liniowa mierzona ekstensometrem	1,2 %	2,5 %
Ekspansja termiczna	0,8 %	0,9 %

