

VarseoVest P est le revêtement de précision à enfournement rapide (Shock Heat) à liant phosphate, spécialement étudié pour la coulée d'armatures de coulée sur modèle imprimées en 3D.

fr

Consignes de sécurité

Veuillez lire attentivement la feuille jointe
« Consignes de sécurité et observations pour les matériaux de revêtement BEGO »!

VarseoVest P convient au chauffage rapide (« Shock Heat ») et au chauffage classique. Il est recommandé de procéder par coulée rapide. Les températures d'enfournement possibles se situent à environ 20 °C (classique) ou entre 800 °C et 950 °C (Shock Heat).

Observations générales



- Liquide pour chauffage rapide et classique : **BegoSol® HE (Attention : pas protégé contre le gel !)** Température de stockage et de transport : + 5 °C à + 35 °C).
- Avant de procéder au mélange, rincer le bol de malaxage propre à l'eau, puis l'essuyer. Des bols sales ou secs absorbent l'humidité du revêtement.
- Temps jusqu'à la mise en œuvre : 20 °C : env. 6 min
23 °C : env. 5 min 30
- Travailler le liquide et la poudre à la spatule au moins **15 secondes**. Ensuite, mélanger dans un malaxeur si possible sous vide pendant 60 secondes.

Mise en revêtement



Préparation de la pièce coulée

- Réaliser les tiges de coulée et les cônes de coulée sur l'objet imprimé nettoyé (VarseoWax CAD/Cast). Ce faisant, veiller à ne pas déformer l'objet, le cas échéant prévoir des supports adaptés et les imprimer avec l'objet.
- Placer l'(es) objet(s) imprimé(s) (VarseoWax CAD/Cast) sur le cône de coulée du gabarit de cylindre BEGO.
- Il est possible de mettre en même temps plusieurs pièces coulées en revêtement à condition de ne pas placer plus d'une armature de maxillaire sur le gabarit de cylindre.
- Respecter un écart de 1 cm au moins par rapport au bord du cylindre et au couvercle du cylindre.
- Éliminer avant la mise en revêtement toute la poussière de la surface de l'objet imprimé.
- Remplir l'anneau de cylindre sur le vibreur, puis le retirer aussitôt du vibreur.
- Il est recommandé de laisser prendre les cylindres pendant 15 à 20 minutes sous pression (cocotte).**
- 20 min** après la mise en revêtement, retirer l'anneau de cylindre ; **en Shock Heat, placer le cylindre dans le four chaud au bout de 30 min à température voulue.**

Mélange

Rapport de mélange 100 g de poudre/20 ml de liquide de mélange

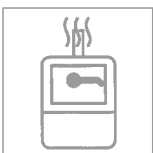
| pour 1 cylindre de coulée | VarseoVest P | BegoSol® HE | Eau distillée | Liquide de mélange | |
|------------------------------|--------------|-------------|---------------|--------------------|---------------------|
| | | | | Somme | Concentration |
| Liquide : BegoSol® HE | 1 × 500 g | 60 ml | 40 ml | 100 ml | 60 % à 70 %* |

| Exemple Rapport de mélange à 60 % | VarseoVest P | BegoSol® HE | H ₂ O | Volume de liquide | Concentration |
|-----------------------------------|---------------------------|-------------|------------------|-------------------|---------------|
| Liquide : BegoSol® HE | 1 × 500 g | 60 ml | 40 ml | 100 ml | 60 % |
| | 1 × 300 g | 36 ml | 24 ml | 60 ml | 60 % |
| | 2 × 300 g | 72 ml | 48 ml | 120 ml | 60 % |
| | 1 × 800 g (300 g + 500 g) | 96 ml | 64 ml | 160 ml | 60 % |

* Une modification du rapport de mélange modifie également l'expansion : plus la concentration de BegoSol® HE est élevée, plus l'expansion est importante, la coulée augmente. Une réduction de la concentration diminue l'expansion, l'adaptation rétrécit.

| | |
|-----------|-----------------------------------|
| | Silicone (<i>Wirosil® plus</i>) |
| Démoulage | au bout de 30 à 60 minutes |

Préchauffage



| | Chauffage classique | Shock Heat |
|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Temps de prise après la mise en revêtement | 20 min après la mise en revêtement, retirer l'anneau de cylindre ; en Shock Heat, placer le cylindre dans le four chaud au bout de 30 min à température voulue. | |
| Température d'enfournement* | Température ambiante (20 °C) | 800 °C à 950 °C |
| Paliers de maintien | 250 °C (5 °C/min)** 570 °C (7°C/min)** | – |
| Température finale | 800 °C à 950 °C | |
| Temps de maintien | 30 à 60 min (selon la taille et le nombre de cylindres) | |

** Les vitesses de chauffe indiquées s'appliquent à des fours à commande électronique.

VarseoVest P est le revêtement de précision à enfournement rapide (Shock Heat) à liant phosphate, spécialement étudié pour la coulée d'armatures de coulée sur modèle imprimées en 3D.

fr



Risque de blessure en cas de chauffage rapide : risque de jets de flammes dangereux.

Tous les cylindres doivent être enfournés dans les 10 secondes, maintenir ensuite la porte fermée pendant 15 minutes.

Après la coulée



Après la coulée, laisser les cylindres refroidir à l'air, dans un endroit protégé et signalé comme tel, jusqu'à pouvoir les tenir dans la main, **ne pas les plonger dans l'eau !**

Les revêtements contiennent du quartz. Ne pas respirer la poussière ! Risque de maladies pulmonaires (silicose, cancer du poumon). Afin d'éviter la poussière lors du démoulage, immerger dans l'eau le cylindre entièrement refroidi après la coulée jusqu'à ce qu'il soit bien humidifié.

Caractéristiques



Temps de mise en œuvre à 20 °C env. 6 min

Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912

(60 % BegoSol® HE)

Début de prise (temps de Vicat) env. 12 min

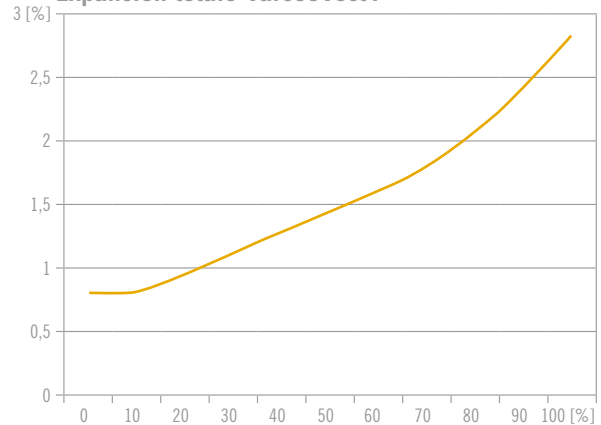
Résistance à la compression (après 2 heures) env. 4 MPa

Expansion thermique linéaire env. 1,0 %

Coulabilité env. 137 mm

Ce produit a été fabriqué selon les prescriptions de la norme DIN EN ISO 15912 et répond parfaitement à toutes les exigences.

Expansion totale VarseoVest P



Conditionnement et recommandations



VarseoVest P

1 carton de 18 kg = 36 sachets de 500 g

1 carton de 18 kg = 60 sachets de 300 g

1 carton de 6 kg = 20 sachets de 300 g

Kit de test 5 sachet de 500 g y compris liquide

RÉF. 54873

RÉF. 54874

RÉF. 54875

REF 54872

BegoSol® HE

1 flacon = 1 000 ml

1 bidon = 5 000 ml

RÉF. 51095

RÉF. 51096

| | | | | | | |
|---------------------------------------------------------|-------|--------------------------------------------|---------------|---------------------|-------|----------|
| Gabarit de cylindre en silicone | 54877 | Wirosil® | 52001 (2 kg) | VarseoWax® CAD/Cast | 41000 | 1 kg |
| Fond avec cône de coulée pour gabarit de cylindre rouge | 19650 | Système à cuvettes de duplication Wirosil® | 52072 (petit) | Aurofilm | 52019 | (100 ml) |
| Fond avec cône de coulée pour gabarit de cylindre bleu | 19651 | Wirosil® plus | 52083 (grand) | | | |
| | | | 54854 (2 kg) | | | |

Nos recommandations techniques – qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – reposent sur nos propres expériences et essais et sont données uniquement à titre indicatif.

Nos produits sont soumis à un développement continu. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Pour obtenir des résultats particulièrement satisfaisants, nous recommandons, selon l'indication, un alliage des groupes Assistance téléphonique +49 421 2028-282 www.bego.com

WIRONIUM®

(livraison uniquement aux laboratoires habilités)

Wironit®

PlatinLloyd®



depuis 1890