

Revêtement de précision à liant phosphate, pour chauffage rapide, spécialement étudié pour la coulée d'armatures de coulée sur modèle imprimées en 3D.

fr

VarseoVest P^{plus}, matériau de revêtement à liant phosphate pour la coulée dentaire :
type 2 (pour la fabrication de prothèses totales ou partielles, ou d'autres prothèses dentaires amovibles),
classe 2 (recommandé pour la cuisson avec chauffe rapide)

Consignes de sécurité

Veuillez lire et observer attentivement la feuille jointe

Ce matériau contient du quartz et de la cristobalite qui peuvent représenter un danger pour les poumons en cas d'inhalation prolongée ou répétée. Il est recommandé de prendre des mesures de protection appropriées, par exemple une aération suffisante ou le port d'un masque de protection de type FFP2.

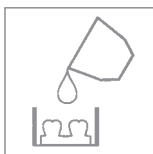
VarseoVest P^{plus} convient uniquement au chauffage rapide (Shock Heat).
Les températures d'enfournement possibles se situent entre 900 °C et 950 °C (Shock Heat).

Observations générales



- Liquide pour chauffage rapide : **BegoSol® K (Attention : pas protégé contre le gel ! Température de stockage et de transport : + 5 °C à + 35 °C).** Remarque : BegoSol® K est transparent. Ne plus utiliser BegoSol® K en présence de stries ou de cristallisations excessives, ou encore de formation de dépôts.
- 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 matériau de revêtement.
- Temps de mise en œuvre à 21 °C : env. 4 min 40
- Mélanger le liquide et la poudre à la spatule pendant au moins **15 secondes** à la main. Puis mélanger 60 secondes (env. 250 à 350 tr/min) dans un malaxeur si possible sous vide.

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.
- 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.
- Laisser prendre les cylindres pendant 20 minutes sans les mettre sous pression. Il est également possible de laisser prendre les cylindres pendant les 10 premières minutes sous pression.**
- 20 min** après la mise en revêtement, retirer l'anneau de cylindre, puis **placer le cylindre directement dans le four chaud à température voulue.**

Mélange

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

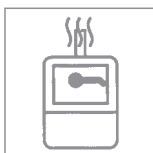
pour 1 cylindre de coulée	VarseoVest P ^{plus}	BegoSol® K	Eau distillée	Liquide de mélange	
				Somme	Concentration
Liquide : BegoSol® K	2 × 250 g	70 ml	30 ml	100 ml	70 %*

Exemple Rapport de mélange à 70 %	VarseoVest P ^{plus}	BegoSol® K	H ₂ O	Volume de liquide	Concentration
Liquide : BegoSol® K	1 × 250 g	35 ml	15 ml	50 ml	70 %
	1 × 300 g	42 ml	18 ml	60 ml	70 %
	2 × 300 g	84 ml	36 ml	120 ml	70 %
	1 × 550 g (250 g + 300 g)	77 ml	33 ml	110 ml	70 %

* Une modification du rapport de mélange modifie également l'expansion : plus la concentration de BegoSol® K 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 45 minutes

Préchauffage



	Shock Heat
Temps de prise après la mise en revêtement	20 min après la mise en revêtement, retirer l'anneau de cylindre, puis placer le cylindre directement dans le four chaud à température d'enfournement.
Température d'enfournement*	900 – 950 °C
Paliers de maintien	–
Température finale	900 – 950 °C
Temps de maintien	au moins 90 min (selon la taille et le nombre de cylindres)

Revêtement de précision à liant phosphate, pour chauffage rapide, spécialement étudié pour la coulée d'armatures de coulée sur modèle imprimées en 3D.

fr

VarseoVest P^{plus}, matériau de revêtement à liant phosphate pour la coulée dentaire : type 2 (pour la fabrication de prothèses totales ou partielles, ou d'autres prothèses dentaires amovibles), classe 2 (recommandé pour la cuisson avec chauffe rapide)



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 20 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 matériaux de revêtement 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 les cylindres entièrement refroidis après la coulée jusqu'à ce qu'ils soient bien humidifiés.

Caractéristiques



Temps de mise en œuvre à 21 °C env. 4 min 40

Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912

(70 % BegoSol® K)

Début de prise (temps de Vicat) env. 8 min 50

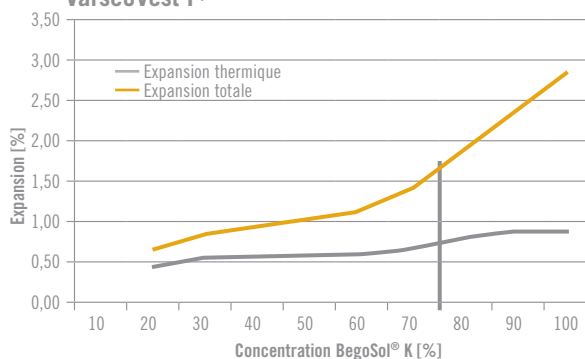
Résistance à la compression (après 2 heures) env. 8 MPa

Expansion thermique linéaire env. 0,6 %

Coulabilité env. 145 mm

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

Expansion globale et expansion thermique VarseoVest P^{plus}



Conditionnement et recommandations



VarseoVest P^{plus} 1 carton de 18 kg = 72 × sachets de 250 g – RÉF. 54910

1 carton de 18 kg = 60 × sachets de 300 g – RÉF. 54911

1 carton de 6 kg = 20 × sachets de 300 g – RÉF. 54912

BegoSol® K 1 flacon = 1 000 ml

RÉF. 51120

1 bidon = 5 000 ml

RÉF. 51121

Gabarit de cylindre en silicone	54877	VarseoWax CAD/Cast	41000	1 kg
Fond avec cône de coulée pour gabarit de cylindre BEGO rouge	19650	Aurofilm	52019	(100 ml)
Fond avec cône de coulée pour gabarit de cylindre BEGO bleu	19651			

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.



Fabricant

REF

Référence catalogue



Date limite d'utilisation



Attention

Assistance téléphonique

+49 421 2028-380

www.bego.com



Date de fabrication

LOT

Numéro de lot



Consulter les précautions d'emploi