



Écran tactile
couleur

LaserStar T plus

La soudeuse laser compacte ultraperformante de BEGO

- Compacte, puissante et parfaitement équipée
- Soudures de grande précision grâce au réglage de l'énergie de soudage, avec durée d'impulsion, tension de charge et mise au point
- Conception ergonomique avec une disposition claire et pratique des éléments de commande pour une manipulation aisée
- Utilisation facilitée par le grand écran tactile couleur et la navigation intuitive dans les menus
- Mise en forme par impulsion pour des soudures extrêmement résistantes, sans tensions ni fissures

Ensemble vers le succès

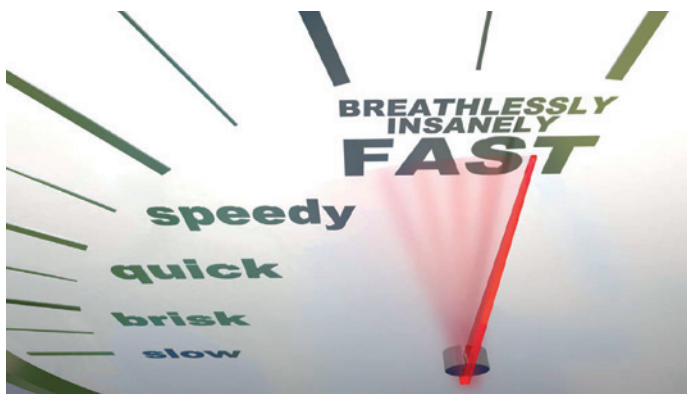


Travail rapide et efficace

Le soudage laser assure un gain de temps considérable, car il ne demande ni préparation des soudures ni utilisation de fondant. Un modèle est inutile: la soudure se fait directement et sans risque sur le maître-modèle.

Avantages pour l'utilisateur :

- Gain de temps grâce à la technologie ultramoderne d'assemblage par soudure au laser
- Meilleure rentabilité par économie de produits supplémentaires



Stabilité et biocompatibilité exceptionnelles

Le soudage au laser se fait en profondeur, ce qui renforce la résistance des soudures par rapport au brasage. Leur solidité et leur durabilité mécaniques sont de loin supérieures.

Une soudure au laser effectuée correctement ne demande pas d'apport en métaux communs, ce qui garantit une structure homogène de l'alliage et empêche efficacement toute corrosion galvanique.

Avantage pour l'utilisateur :

- Un atout supplémentaire en termes de sécurité et de fiabilité pour les dentistes et les patients

Soudures de grande précision

La possibilité de régler la mise au point entre 0,3 et 2,6 mm permet de cibler très précisément les points de soudage et d'obtenir une liaison extrêmement résistante, même en cas de fils orthodontiques minces ou dans des espaces interdentaires étroits.

La soudure au laser présente une précision d'ajustage de loin supérieure à celle d'une soudure classique, tant pour les bridges que pour les barres implantaires.

Avantage pour l'utilisateur :

- Des soudures parfaites pour un grand nombre d'indications

Grand écran tactile couleur

L'écran tactile couleur de la LaserStar T plus permet d'accéder très rapidement et simplement à toutes ses fonctionnalités. Sa grande taille de 5,7" et la navigation conviviale dans les menus améliorent considérablement la commande de la soudeuse.

Avantage pour l'utilisateur :

- Grand confort d'utilisation

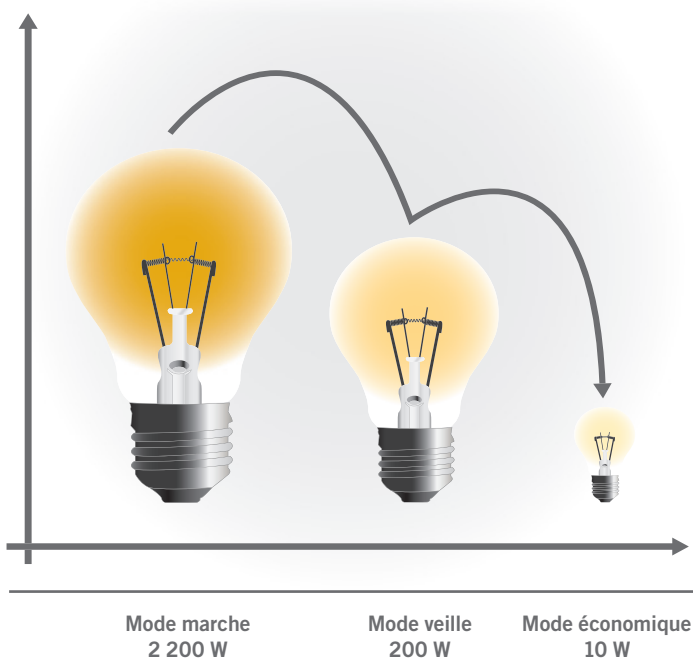


Mode économique

- La soudeuse s'éteint automatiquement lorsqu'elle est inactive
- Il lui faut moins de 1 seconde pour redémarrer à tout moment
- Consommation en mode économique de 10 W contre 200 W en mode veille

Avantages pour l'utilisateur :

- Réduction active de l'usure de lampe
- Diminution des coûts d'exploitation

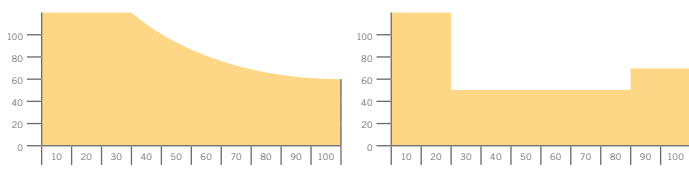


Les formes des impulsions tiennent compte des propriétés des alliages

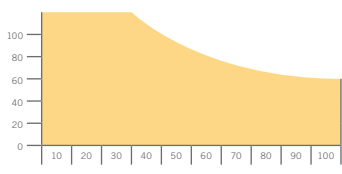
Afin de préserver au maximum les propriétés des matériaux, la soudeuse laser peut moduler ses impulsions en fonction du type de métal. 4 formes d'impulsions sont déjà prédéfinies, 12 autres sont programmables individuellement.

Avantages pour l'utilisateur :

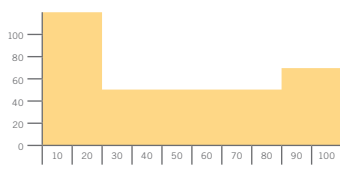
- Des assemblages extrêmement résistants
- Réduction du risque de tensions et de fissures dans la pièce



Alliages non précieux
(Wirobond®, Wironit®)



Alliages à base d'or
(BioPontoStar® XL, PlatinLloyd®)



Alliages à base de palladium
(BegoPal® 300)

Formes standard d'impulsions y compris titane

Simplicité d'installation, de commande et d'entretien

Le branchement de la LaserStar T plus dans le laboratoire est d'une simplicité enfantine, il suffit d'une prise de courant de 230 V dotée des protections normales. La soudeuse s'adapte automatiquement à la tension en place de 100V/230V et se raccorde donc directement au poste de travail. Pour éliminer les émissions produites par le processus de soudure, il est possible de connecter très facilement sur la prise d'alimentation le dispositif d'aspiration Ventus spécialement conçu à cet effet par BEGO. Les éléments de commande situés dans la chambre de travail permettent d'accéder directement à tous les paramètres de soudure importants, sans s'interrompre inutilement.

Avantage pour l'utilisateur :

- Disposition ergonomique des éléments de commande dans l'appareil pour un travail confortable et efficace



LaserStar T plus

Caractéristiques techniques

• Type de laser	Nd: YAG
• Longueur d'onde	1 064 nm
• Énergie d'impulsion	60 Joules
• Longueur d'impulsion	de 0,3 à 50 ms
• Puissance nominale	60 W
• Puissance de crête des impulsions	8 KW maxi.
• Diamètre du faisceau	de 0,2 mm à 2,6 mm
• Fréquence d'impulsion	impulsion unique, de 1 à 50 Hz
• Formes d'impulsion	4 fixes, 12 réglables disponibles
• Microscope 4H léna à fonction TrueView	grossissement par 16 (visible)
• Dispositif de visée	Motif en croix dans le microscope
• Paramètres de soudure	réglables avec 3 manettes à l'intérieur et à l'extérieur de la chambre de soudage
• Buses de gaz protecteur pour argon	1 fixe, 1 mobile
• Éclairage de la chambre de travail	anneau lumineux à LED, réglable
• Aspiration des fumées de soudure	Raccordement intégré pour aspiration externe (comme le Ventus de BEGO)
• Refroidissement air-eau avec filtre ionique	intégré
• Alimentation électrique	230 V/50 Hz, monophasé, 13 A ou 110 V/60 Hz ; monophasé, 15 A
• Poids	env. 60 kg
• Hauteur	460 mm
• Largeur	540 mm
• Profondeur	690 mm

LaserStar T plus

Conditionnement	Unité	RÉF.
• LaserStar T plus	1 pièce	26405

Accessoires

• Repose-mains, réglables en hauteur	2 pièces/ 1 jeu	15650
• Détendeur pour gaz de protection argon	1 pièce	13380
• Table pliante	1 pièce	15649
• Système d'aspiration Ventus pour LaserStar T plus	1 pièce	26205

Ventus – Aspiration compacte pour LaserStar T plus

Ventus est le système d'aspiration hautement performant spécifiquement paramétré pour la LaserStar T plus de BEGO afin de répondre aux exigences de la soudure au laser. Il emprisonne dans son filtre les vapeurs et substances nocives aspirées dans la chambre de travail du laser, les empêchant de s'échapper vers l'extérieur et, donc, garantissant la sécurité de l'utilisateur. Chaque soudage au laser de surfaces entraîne l'évaporation d'une partie du matériau. Cette évaporation produit des poussières fines et des vapeurs qui constituent un risque pour la santé de l'utilisateur s'il les inhale. Le débit d'air pré-réglé garantit une aspiration idéale des vapeurs, tout en empêchant l'oxydation des soudures.

Les particules de fumée ne se déposent plus sur les éléments optiques du système laser et ne peuvent donc plus leur causer de dommage. La surveillance automatique de l'usure du filtre signale à l'utilisateur à quel moment il faut le remplacer, pour un maximum de sécurité dans le laboratoire. Quelques gestes très simples suffisent pour cette opération.



Avantages pour l'utilisateur :

- Protection optimale contre les fumées et gaz nocifs pour la santé
- Pas d'oxydation des soudures grâce au réglage du débit d'air

Ventus 230 V, 50/60 Hz

Conditionnement

- Pré-filtre
- Filtre combiné
- Tuyau d'aspiration Ø 50 mm, 3 m
- Adaptateur pour raccordement à la LaserStar T plus
- Câble d'alimentation
- Mode d'emploi

Caractéristiques

• Tension secteur	200-240 VAC, 50/60 Hz
• Niveau sonore	47-53 dB(A)
• Dimensions	(h x l x p) 512 x 320 x 310 mm
• Poids	21 kg

Matériaux d'apport pour soudure au laser

Conditionnement	Composition en masse % :	Épaisseur en mm	Quantité approx.	RÉF.
Wiroweld (CoCrMo, sans C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,35	2 m	50003
Wiroweld (CoCrMo, sans C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,50	1,5 m	50005
Wiroweld NC (NiCrMo, sans C)	Ni 63,8 · Cr 22,1 · Mo 9,1 · Nb 3 · Si 1 · Fe 1	0,35	5,5 m	50006
Fil de titane, grade 2	Ti 100	0,35	5 m	50008
Fil AuroLloyd® KF	Au 55 · Ag 29,2 · Pd 10 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1 · Ru	0,35	5 g	61153
Fil BegoCer® G	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	5 g	61164
Fil BegoLloyd® LFC	Au 62,8 · Ag 25 · Pd 5,7 · Pt 3 · Zn 2,2 · In 1,2 · Ru	0,35	5 g	61168
Fil BegoLloyd® PF	Au 62,5 · Ag 22 · Cu 9,1 · Pt 4,3 · Zn 1,9 · Ir	0,35	5 g	61156
Fil BegoPal® 300	Pd 75,4 · In 6,3 · Ag 6,2 · Ga 6 · Ru	0,35	5 g	61165
Fil BegoStar® ECO	Pd 51,9 · Ag 23 · Au 15 · In 6 · Sn 4 · Ru	0,35	5 g	61171
Fil Bio PlatinLloyd®	Au 75,1 · Ag 14,8 · Pt 7,8 · Zn 1,8 · Rh · Mn · Mg	0,35	5 g	61161
Fil Bio PontoStar®	Au 87 · Pt 10,6 · Zn 1,5 · In · Rh · Mn · Ta	0,35	5 g	61157
Fil Bio PontoStar® XL	Au 86 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · Rh · In	0,35	5 g	61167
Fil ECO d'OR	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	5 g	61170
Fil InLloyd® 100	Au 78,1 · Ag 15,5 · Pt 3,9 · Zn 2,4 · Ir	0,35	5 g	61163
Fil PlatinLloyd® 100	Au 72 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn · Ir	0,35	5 g	61152
Fil PlatinLloyd® KF	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3 · Pt 2 · Mn · Rh	0,35	5 g	61158
Fil PlatinLloyd® M	Au 70 · Ag 11,7 · Cu 10 · Pt 5 · Zn 1,9 · Pd 1 · In · Re	0,35	5 g	61155
Fil PontoLloyd® G	Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta	0,35	5 g	61166
Fil PontoLloyd® L	Au 75 · Pd 17,9 · Ag 3 · In 2,5 · Sn 1,5 · Re	0,35	5 g	61169
Fil PontoLloyd® P	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1 · Sn · Fe · Cu · Ir	0,35	5 g	61154
Fil PontoRex® G	Au 70 · Ag 13,2 · Pt 9,4 · Cu 3 · Zn 2 · In 1,9 · Rh · Ir	0,35	5 g	61151
Fil PontoStar® G	Au 85,6 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	5 g	61150

Sous réserve de modifications dans la construction, la livraison et la composition. Les commentaires et les recommandations techniques fournis reposent sur notre expérience et nos essais et n'ont qu'une valeur indicative. Version : Mars 2015

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Brême · Allemagne · Tél. : +49 421 2028-0 · Fax : +49 421 2028-100 · E-mail : info@bego.com