

## Revêtement de précision à liant phosphate et à chauffage rapide ou classique pour la coulée de précision des châssis métalliques

fr

WiroFine, 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 ou classique)

### Consignes de sécurité

Veuillez lire attentivement la feuille jointe  
 « Consignes de sécurité et observations pour les matériaux de revêtement BEGO » ! Ce matériau contient du quartz et cristobalite qui peut représenter un danger pour les poumons en cas d'inhalation prolongée ou répétée. Nous recommandons comme mesures de protection appropriées une aération suffisante ou le port d'un masque de protection de type PF2.

WiroFine peut être enfourné rapidement (« shock heat ») ou de manière classique.  
 Les températures d'enfournement possibles sont les suivantes à température ambiante env. 20 °C (classique) ou 700 à 1000 °C (shock heat).

### Observations



- Liquide pour préchauffage rapide et classique:  
**BegoSol® K (Sensible au gel!)** Température de stockage et de transport: +5 °C à +35 °C).  
 Liquide seulement pour préchauffage classique:  
**BegoSol®** (température de stockage et de transport: -10 °C à +35 °C).
- Avant de procéder au mélange, rincer le bol de mélange à l'eau puis l'essuyer.  
 Des bols sales ou secs absorbent l'humidité du matériau de revêtement!
- Utiliser à température ambiante 20 - 23 °C, des températures de travail plus élevées légèrement le temps de travail.  
 Plage de manipulation 20 °C: env. 3,5 minutes  
 Plage de manipulation 23 °C: env. 3,0 minutes
- Verser le liquide puis ajouter la poudre, spatuler pendant au moins **15 secondes**.  
 Puis mélanger 60 secondes dans un malaxeur tel que possible sous vide.  
 (Mise en œuvre sans malaxeur: mélanger **2 minutes** sur le vibreur.)
- Adapté à l'usage unique en technique de coulée sur modèle.
- Il est possible de dupliquer dans des moules en gélatine ou en silicone.  
 Si l'on travaille avec une cocotte sous pression, le même taux de vide (2 - 4 bars) doit être appliqué pour les moules en silicone et les duplicata. Aucune mise sous pression pour les moules en gélatine!
- Remplir le moule déposé sur le vibreur et retirer immédiatement.

### Duplication



Mélange	Ratio de mélange 100 g Poudre : 20 ml Liquide de mélange				
pour 2 duplicata	WiroFine	Liquid	Aqua dest.	Liquide de mélange	
				Quantité	Concentration
Liquid: <b>BegoSol® K*</b>	1 x 400 g	56 ml	24 ml	80 ml	<b>70 %</b>
Liquid: <b>BegoSol® **</b>	1 x 400 g	40 ml	40 ml	80 ml	<b>50 %</b>

\* pour préchauffage rapide et classique      \*\* seulement pour préchauffage classique

- Si une expansion plus haut est désirée, le modèle peut être créé avec une concentration de liquide plus grande de 80 %. Le concentration de liquide pour le moufle reste inchangé à 70 %!

	Gélatine (Castogel®, Wirodouble®, WiroGel® M)	Silicone (Wirosil®, Wirosil® plus)
Démoulage	après 45 - 60 minutes	après 30 - 60 minutes

Traitement de surface	Durol	Durofluid*	Durol E
Déshydratation	30 minutes (250 °C)	10 minutes (80-100 °C)	45 minutes (150 °C)
Immersion/Vaporisation	3 fois brièvement (env. 2 s)	vaporiser en fine couche	1 fois longtemps (env. 4 secondes)
Séchage	5 minutes (250 °C)	5 minutes (80-100 °C)	1 minute (150 °C)

\* ne pas utiliser lors d'une duplication à la gélatine

### Mise en revêtement



- Remarque** : Un bain durcisseur avec du Durol ou du Durol E est uniquement nécessaire pour les modèles produits à partir de moules en gel. Pour les modèles provenant d'une duplication à la silicone, un séchage durant 10 minutes et du Durofluid suffisent.
- Avant la mise en revêtement, préparer la maquette en appliquant le revêtement fin *Wiropaint plus* ou le mouillant *Aurofilm* (suivre le mode d'emploi svp).
- Couler le cylindre sur le vibreur puis enlever immédiatement du vibreur.
- 10 minutes** après la mise en revêtement, retirer l'anneau de cylindre!

Mélange	Ratio de mélange 100 g Poudre : 20 ml Liquide de mélange				
pour 1 cylindre	WiroFine	Liquid	Aqua dest.	Liquide de mélange	
				Quantité	Concentration
Liquid: <b>BegoSol® K*</b>	1 x 400 g	56 ml	24 ml	80 ml	<b>70 %</b>
Liquid: <b>BegoSol® **</b>	1 x 400 g	40 ml	40 ml	80 ml	<b>50 %</b>

\* pour préchauffage rapide et classique

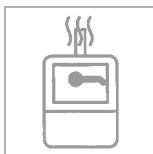
\*\* seulement pour préchauffage classique

## Revêtement de précision à liant phosphate et à chauffage rapide ou classique pour la coulée de précision des châssis métalliques

fr

WiroFine, 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 ou classique)

### Préchauffage



	Préchauffage classique	Shock heat
Prise après la mise en revêtement	au moins 30 min	20 min
Température d'enfournement*	Température ambiante (20 °C)	700 – 1000 °C
Paliers de maintien	250 °C (5 °C/min)** 570 °C (7 °C/min)**	– –
Température finale	950 – 1050 °C	
Temps de maintien	30 – 60 min (en fonction de la taille et du nombre de cylindres)	

\*\* Shock heat: Après enfournement, on peut monter tout de suite à la température finale.

\*\* Les vitesses de montée ne s'appliquent qu'à des fours électroniques.



#### Risque d'accident en cas d'enfournement rapide. Attention au dard de la flamme!

Enfournement tous les cylindres dans les 10 secondes – maintenir la porte du four fermée pendant 15 minutes!

### Après la coulée



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

Les matériaux de revêtement contiennent du quartz. Ne pas respirer la poussière! Danger de maladies pulmonaires à retardement (silicose, cancer de poumon).

Afin d'éviter la poussière lors du démoulage, immerger dans l'eau les cylindres entièrement refroidis après coulée jusqu'à ce qu'ils soient bien humidifiés.

### Données



Plage de manipulation à 20 °C env. 3,5 mm

#### Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912

(70 % BegoSol® K)

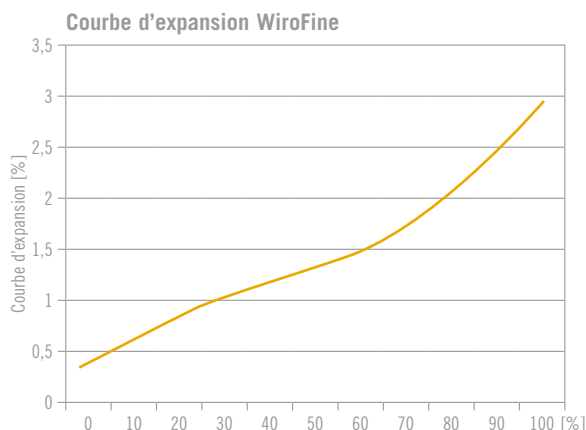
Début de solidification (Temps Vicat)  
env. 6,0 mn

Résistance à la compression  
(après 2 heures) env. 11 MPa

Expansion thermique linéaire env. 0,8 %

Coulabilité env. 140 mm

Ce produit a été fabriqué selon les indications DIN EN ISO 15912 et répond parfaitement à toutes les exigences.



### Conditionnements et conseils



<b>WiroFine</b>	1 carton 18 kg = 45 sachets de 400 g	– REF 54345
	1 carton 6 kg = 15 sachets de 400 g	– REF 54344
	1 carton 6 kg = 30 sachets de 200 g	– REF 54348
<b>BegoSol® K</b>	1 flacon = 1000 ml	– REF 51120
	1 bidon = 5000 ml	– REF 51121
<b>BegoSol®</b>	1 flacon = 1000 ml	– REF 51090
	1 bidon = 5000 ml	– REF 51091

<i>Castogel®</i>	52052 (6 kg)	<i>Wirosil®</i>	52001 (2 kg)	<i>Durol E</i>	52148 (1000 ml)
<i>Wirodouble®</i>	52050 (6 kg)	<i>Wirosil® plus</i>	54854 (2 kg)	<i>Durol</i>	52111 (1000 ml)
<i>WiroGel® M</i>	54351 (6 kg)	<i>Système de cuvettes de duplication Wirosil®</i>	52072 (petite) 52083 (grande)	<i>Durofluid</i>	52008 (100 ml)
				<i>Wiropaint plus</i>	51100 (200 ml)
				<i>Aurofilm</i>	52019 (100 ml)

Téléphone +49 421 2028-380

www.bego.com

Nos recommandations sur la manière d'utilisation – n'importe qu'elles soient données de voix vive, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – s'appuient sur nos propres expériences et essais et se comprennent seulement comme valeurs indicatives.

Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.



Fabricant



Référence catalogue



Date limite d'utilisation



Attention



Date de fabrication



Code de lot



Consulter les précautions d'emploi