

## Matériau de revêtement à liant phosphate et à chauffage classique pour la coulée de précision, pour tous les domaines de la technique de couronnes et de bridges

fr

Bellavest T, matériau de revêtement à liant phosphate pour la coulée dentaire : type 1 (pour la fabrication d'inlays, de couronnes, de bridges et d'autres prothèses dentaires fixes), classe 1 (recommandé pour la cuisson avec chauffe lente ou progressive)

### Consignes de sécurité

Veuillez lire et observer attentivement la feuille jointe

« Consignes de sécurité et observations pour les matériaux de revêtement BEGO » !

Ce matériau contient du quartz 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.

### Préparation



- Fixer la maquette en cire avec les tiges de coulée sur le *socle de cylindres* BEGO de manière à laisser un espace d'au moins 5 mm avec le bord du cylindre et le bord supérieur. Recouvrir la maquette en cire d'une fine couche de mouillant *Aurofilm* et sécher à la soufflette.
- Il faut recouvrir les modèles en résine (par ex. Pattern Resin ou Palavit G) d'une fine couche de cire.
- Utiliser des *bandes de garniture* BEGO:

**1 bande** pour les anneaux de cylindre métalliques de taille 1 + 3,

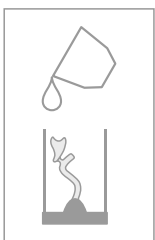
**2 bandes** l'une sur l'autre les tailles 6 + 9 ainsi que pour tous les alliages non précieux.

Manipulation:

Les bandes doivent être env. ½ cm plus longues que le périmètre de l'anneau. Les humidifier légèrement.

Les presser sur l'anneau en les faisant se chevaucher et se terminer au niveau du bord **supérieur** de l'anneau. Retourner sur la maquette et enfoncer le bord **inférieur** de l'anneau dans le socle du cylindre.

### Mise en revêtement



- Liquide: BegoSol® (conseillé) ou BegoSol® HE pour une expansion plus élevée.

	Température de stockage et de transport
BegoSol®	-10 °C à +35 °C
BegoSol® HE – <b>Sensible au gel!</b>	+ 5 °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!
- Verser le liquide et la poudre, spatuler pendant 15 secondes. Puis mélanger sous vide **60 secondes** dans le malaxeur. (Mélange sans malaxeur: malaxer 2 minutes sur le vibreur.)
- Plage de manipulation: env. 5 minutes (20 °C). Plus la température ambiante est élevée, plus le temps de manipulation est court!
- Remplir soigneusement les couronnes avec un instrument. Remplir ensuite l'anneau de cylindre sur le vibreur puis le retirer.
- Si l'on préchauffe sans cylindre d'enrobage, retirer dès que possible après prise **complète** du matériau de revêtement l'anneau utilisé pour la mise en revêtement (après env. 15 minutes). Les anneaux de cylindre métalliques ne peuvent pas se retirer.

### Rapport de mélange

100 g Bellavest® T : 23 ml liquide

Taille de cylindres	Nombre de sachets / Liquide	
	sachets 90 g	sachets 160 g
1	1/21 ml	–
3	2/42 ml	1/37 ml
6	4/84 ml	2/74 ml
9	6/126 ml	3/111 ml

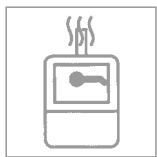
	Bellavest® T sachets portions	BegoSol® (BegoSol® HE)	Eau distillée	Quantité liquide	Concentration liquide	
Métaux précieux et alliages réfractaires précieux	90 g 160 g	50 %	{ 10,5 ml 18,5 ml	{ 10,5 ml 18,5 ml	{ 21 ml 37 ml	<b>50 %</b>
Éléments secondaires en métaux précieux	90 g 160 g	60 %	{ 12,5 ml 22 ml	{ 8,5 ml 15 ml	{ 21 ml 37 ml	<b>60–80 %</b>
Métaux non précieux et alliages réfractaires non précieux	90 g 160 g	90 %	{ 19 ml 33 ml	{ 2 ml 4 ml	{ 21 ml 37 ml	<b>90–100 %</b>

## Matériau de revêtement à liant phosphate et à chauffage classique pour la coulée de précision, pour tous les domaines de la technique de couronnes et de bridges

fr

Bellavest T, matériau de revêtement à liant phosphate pour la coulée dentaire : type 1 (pour la fabrication d'inlays, de couronnes, de bridges et d'autres prothèses dentaires fixes), classe 1 (recommandé pour la cuisson avec chauffe lente ou progressive)

### Préchauffage



Temps de prise après la mise en revêtement	au moins 30 minutes
Température d'enfournement	Température ambiante (ou 250 °C)*
Palier de maintien	250 °C (avec 5 °C/mn)**
Température finale	(avec 7 °C/mn)**
Métaux précieux	700 – 750 °C
Alliages réfractaires précieux	800 – 850 °C
Eléments secondaires en métaux non précieux	700 – 750 °C
Métaux non précieux et Alliages réfractaires non précieux	900 – 950 °C
Temps de maintien pour palier de maintien et température finale	30 – 60 minutes en fonction de la taille et du nombre de cylindres

\* Valable uniquement pour les fours à commande classique.

\*\* Valable uniquement pour les fours électroniques.

### 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 !**

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.

Plage de manipulation à 20 °C env. 5 mn  
à 27 °C env. 3 mn

Expansion totale avec BegoSol® à 100 % env. 3 %

Durée minimum de conservation 2 ans

### Données

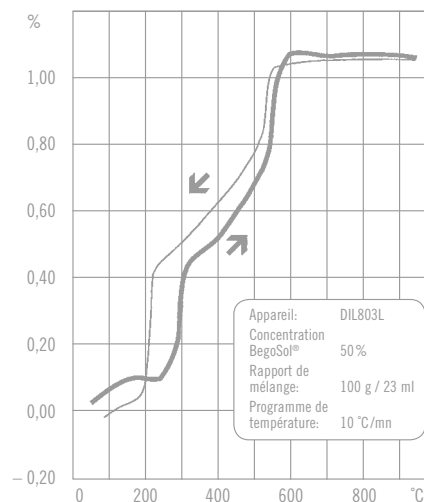


### Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912

	Liquide	
	50 %	90 %
Début de solidification (Temps Vicat)	env. 9,5 mn	
Résistance à la compression (après 2 heures)	7 MPa	10 MPa
Expansion thermique linéaire	BegoSol®	1,05 %
	BegoSol® HE	1,1 %

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

### Courbe d'expansion thermique Bellavest® T



Analyse de thermique BEGO Développement matériau

### Conditionnements et conseils



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.

	Carton	Carton
<b>Bellavest® T</b>	sachets 90 g sachets 160 g	12,96 kg (144 sachets) – <b>54213</b> 12,80 kg ( 80 sachets) – <b>54202</b>
<b>BegoSol®</b>	1000 ml (1 flacon) – <b>51090</b>	5000 ml (1 bidon) – <b>51091</b>
<b>BegoSol® HE</b>	1000 ml (1 flacon) – <b>51095</b>	5000 ml (1 bidon) – <b>51096</b>

Socle de cylindres BEGO	Anneaux de cylindre métalliques BEGO	Rubans de garniture BEGO
Taille 3 (4 pièces) 52627	Taille 3 (4 pièces) 52422	40 mm (3 x 30 m) 52409
Taille 6 (4 pièces) 52628	Taille 6 (4 pièces) 52423	45 mm (3 x 30 m) 52408
Taille 9 (4 pièces) 52629	Taille 9 (4 pièces) 52424	Aurofilm (100 ml) 52019



Fabricant



Référence catalogue



Date limite d'utilisation



Attention

Info : Téléphone +49 421 2028-380  
www.bego.com



Date de fabrication



Code de lot



Consulter les précautions d'emploi