

Revêtement pour coulée de précision à liant phosphate, pour chauffage rapide, spécialement étudié pour les couronnes et bridges imprimés en 3D en alliages non précieux spécifiques pour ce genre de restaurations.

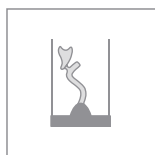
VarseoVest C&B, matériau de revêtement à liant phosphate pour la coulée dentaire :
type 1 (pour la fabrication d'inlays, de couronnes, de bridges et d'autres prothèses dentaires fixes),
classe 2 (recommandé pour la cuisson avec chauffe rapide)

Consignes de sécurité

Veuillez lire et observer attentivement la feuille jointe

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 et le port d'un masque de protection de type FFP2.

Préparation



Alliages pour couronnes et bridges

- Procéder au post-durcissement des objets CAD imprimés en fonction des prescriptions applicables au matériau d'impression. Vérifier l'adaptation exacte de l'objet CAD avant la mise en revêtement sur le modèle (le cas échéant).
- Fixer l'objet CAD imprimé avec les tiges de coulée sur le *socle de cylindre* BEGO de manière à laisser un espace d'au moins 10 mm avec le bord du cylindre et le bord supérieur. Ne pas trop remplir les cylindres, l'idéal étant de laisser un espace de 10 mm entre les objets.
- Conseil : Nous recommandons pour des modelages particulièrement volumineux, de les faire creux (en fonction du logiciel) ou de les recouvrir d'une pellicule de cire.
- Le revêtement peut s'effectuer dans l'anneau de silicone (sans anneau, tailles 3 et 6) ou dans l'anneau de cylindre métallique des tailles 3 à 9.

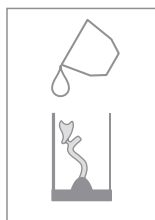
Toujours utiliser des *bandes de non-tissé* BEGO pour les anneaux de cylindre métalliques :

2 bandes pour les anneaux de cylindre métalliques de taille 3,

3 bandes l'une sur l'autre pour les tailles 6 + 9.

Manipulation : Les bandes doivent être d'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® CC (sensible au gel !)** Température de stockage et de transport : +5 °C à +35 °C
- **Température de mise en œuvre** : Le liquide et la poudre devraient avoir une température de 21 °C +/- 2 °C.
- Travailler au préalable le liquide et la poudre pendant **15 secondes** à la spatule, puis mélanger pendant **60 secondes** dans un malaxeur sous vide avec une vitesse de rotation d'env. 250 à 350 tr/min.
- Temps jusqu'à mise en œuvre : env. 3:15 min (21 °C +/- 2 °C, 70 % de liquide). Des températures ambiantes supérieures raccourcissent le temps de mise en œuvre.
- Remplir soigneusement les couronnes avec un instrument fin. Remplir le cylindre sur le vibreur avec le plus faible niveau de vibration. **Après remplissage, ne plus vibrer !**
- La prise sans pression est recommandée !
- **Remarque : Une fois les cylindres placés dans le four de préchauffage, la température minimale du four ne doit pas descendre en dessous de 800 °C. Placer les cylindres dans le four préchauffé à une température entre 800 °C et 900 °C dans les 20 minutes qui suivent le début du mélange du produit.**

Rapport de mélange

100 g de VarseoVest C&B : 20 ml de liquide BegoSol® CC

Taille de cylindre	Sachet de 160 g/Liquide
3	1/32 ml
6	2/64 ml
9	3/96 ml

Concentration de liquide

Les concentrations sont données à titre indicatif et peuvent être ajustées en fonction des conditions de mise en œuvre et du volume de l'objet. Ne jamais diluer à moins de 40 % !

Concentration de mélange par sachet de 160 g [%]	40 %	50 %	60 %	70 %	80 %	90 %
BegoSol® CC / H ₂ O	13/19 ml	16/16 ml	19/13 ml	22/10 ml	26/6 ml	29/3 ml

- pour alliages pour couronnes et bridges

Modelage :		en VarseoWax CAD/Cast Mise en revêtement sans pression
Couronnes et bridges en (Co-Cr)		env. 70 %
alliages pour la céramo-métallique non précieux (Ni-Cr)		env. 65 %

Revêtement pour coulée de précision à liant phosphate, pour chauffage rapide, spécialement étudié pour les couronnes et bridges imprimés en 3D en alliages non précieux spécifiques pour ce genre de restaurations.

VarseoVest C&B, 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 2 (recommandé pour la cuisson avec chauffe rapide)

Préchauffage



	Chauffage rapide
Temps de prise après le mélange	20 min
Température d'enfournement	800 °C à 900 °C
Température finale Alliages non précieux	800 °C à 900 °C
Temps de maintien pour température finale	90 min à 120 min (selon la taille et le nombre de cylindres)

Chauffage rapide

Uniquement pour les cylindres de tailles 3 à 9 • Placer les cylindres dans le four, cône de coulée orienté vers l'arrière du four, sans contact direct avec la source de chaleur.

• **Respecter impérativement le temps de prise et la température d'enfournement !**



Risque de blessure en cas de chauffage rapide. Enfournement tous les cylindres dans les 10 secondes, puis maintenir ensuite la porte fermée pendant 15 minutes.

Chaque insertion de cylindres entraîne une diminution de température et donc un prolongement considérable du préchauffage. Veiller impérativement à ce que la température du four de préchauffage ne descende pas en dessous de 800 °C !

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 !

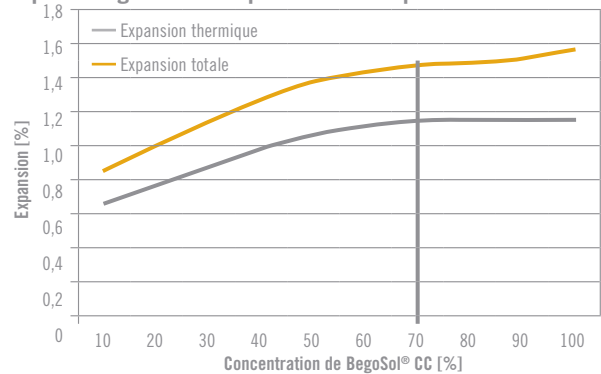
Risque de maladies pulmonaires (silicose, cancer du poumon). Afin d'éviter la poussière lors du démoulage, immerger dans l'eau les cylindres entièrement refroidis après la coulée jusqu'à ce qu'ils soient bien humidifiés. Sabler ensuite les objets coulés afin d'éliminer entièrement le revêtement et les oxydes, et les ajuster sur le maître-modèle.

Caractéristiques



	BegoSol® CC 70 %
Temps jusqu'à mise en œuvre à 21+/- 2 °C	env. 3:15 min
Coulabilité	140 mm
Expansion totale	1,55 %
Durée minimum de conservation	2 ans
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912	
Début de solidification (temps de Vicat)	env. 5:45 min
Résistance à la compression (après 2 heures)	5,0 MPa
Expansion thermique linéaire	1,15 %

Expansion globale et expansion thermique VarseoVest C&B



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

Conditionnement et recommandations



	Carton		Carton		
VarseoVest C&B	Sachet de 160 g	4,8 kg (30 sachets)	– 54895	12,8 kg (80 sachets)	– 54894
BegoSol® CC		1 000 ml (1 flacon)	– 54907	5 000 ml (1 bidon)	– 54908

Socle de cylindre BEGO			Anneau de cylindre métallique BEGO			Bande de non-tissé 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			

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



Référence catalogue



Date limite d'utilisation



Attention



Date de fabrication



Numéro de lot



Respecter le mode d'emploi

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