

Materiale di rivestimento di precisione a legante fosfatico dal riscaldamento rapido appositamente formulato per la colata di strutture per protesi scheletrate 3D stampate.

it

VarseoVest P plus, materiale di rivestimento per colate a legante fosfatico:

tipo 2 (per la realizzazione di protesi totali o parziali o altre soluzioni protesiche rimovibili), classe 2 (raccomandato per la calcinazione con riscaldamento rapido)



Pericolo

Indicazioni di sicurezza

Leggere e rispettare la scheda allegata

Questo materiale contiene quarzo e cristobalite che, in caso di esposizione prolungata o ripetuta per inalazione, possono causare danni polmonari. Si raccomanda di adottare misure di protezione appropriate, quali un'aerazione sufficiente o l'uso di una maschera protettiva FFP 2.

VarseoVest P plus può essere riscaldato esclusivamente in modo rapido (shock-heat).

Le temperature di introduzione possibili sono 900 – 950 °C (shock-heat).

Avvertenze generali



- Liquido per preriscaldamento rapido:

BegoSol® K (attenzione, non contiene antigel!) Temperatura di stoccaggio e di trasporto: da +5 °C a +35 °C).

Nota: BegoSol® K è trasparente; in caso di eccessiva cristallizzazione, formazione di striature o di un deposito sarebbe necessario cessare l'utilizzo di BegoSol® K.

- Prima della miscelazione, sciacquare con acqua la tazza e pulirla. Le tazze di miscelazione sporche o asciutte sottraggono umidità al materiale di rivestimento!
- Tempo di lavorazione 21 °C: ca. 4-40 min
- Spatolare il liquido e la polvere per almeno **15 secondi**. Quindi mescolare per 60 secondi nel miscelatore (ca. 250 – 350 giri/min), possibilmente sotto vuoto.

Messa in rivestimento



Preparazione dell'oggetto da colare

- Applicare i canali di colata e l'imbuto di colata sull'oggetto stampato pulito (VarseoWax CAD / Cast). Prestare attenzione a non deformare l'oggetto stampato, eventualmente sono da prevedere e da stampare insieme all'oggetto supporti adeguati per la stabilizzazione.
- Posizionare l'oggetto o gli oggetti stampati (VarseoWax CAD / Cast) sull'imbuto di colata del cilindro per muffole BEGO.
- Rispettare la distanza minima di 1 cm dal bordo della muffola e dal coperchio della muffola.
- Pulire completamente la superficie dell'oggetto stampato dalla polvere di molatura prima della messa in rivestimento.
- Riempire l'anello della muffola sul vibratore e rimuoverlo immediatamente dal vibratore.
- Lasciare che la muffola faccia presa per **20 min senza esercitare pressione**; in alternativa, lasciare che la muffola faccia presa esercitando pressione per i primi 10 min.
- 20 min** dopo la messa in rivestimento rimuovere l'anello della muffola e **collocare la muffola direttamente nel forno caldo alla temperatura nominale!**

Miscelazione

Rapporto di miscelazione 100 g polvere: 20 ml fluido di miscelazione

per 1 muffola di colata	VarseoVest P plus	BegoSol® K	Acqua dist.	Fluido di miscelazione	
				Totale	Concentrazione
Liquido: BegoSol® K	2 3 250 g	70 ml	30 ml	100 ml	70 %*

Esempio Rapporto di miscelazione al 70 %	VarseoVest P plus	BegoSol® K	H ₂ O	Volume liquido	Concentrazione
Liquido: 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 %

*Modificando il rapporto di miscelazione si modifica l'espansione: quanto più concentrato è BegoSol® K, tanto maggiore è l'espansione della colata. La riduzione della concentrazione riduce l'espansione, l'accoppiamento diviene più stretto.

	Silicone (Wirosil® plus)
Sformatura	dopo 30–45 minuti

Preriscaldamento



	Shock-heat
Tempo di presa dopo la messa in rivestimento	20 min dopo la messa in rivestimento rimuovere l'anello della muffola e collocare la muffola direttamente nel forno caldo alla temperatura di introduzione!
Temperatura di introduzione*	900 – 950 °C
Fase di mantenimento	–
Temperatura finale	900 – 950 °C
Tempi di mantenimento	almeno 90 min (a seconda della misura e del numero di muffole)

Materiale di rivestimento di precisione a legante fosfatico dal riscaldamento rapido appositamente formulato per la colata di strutture per protesi scheletrate 3D stampate.

it

VarseoVest P plus, materiale di rivestimento per colate a legante fosfatico:

tipo 2 (per la realizzazione di protesi totali o parziali o altre soluzioni protesiche rimovibili), classe 2 (raccomandato per la calcinazione con riscaldamento rapido)



Pericolo di lesioni per il riscaldamento rapido: pericolo di fiammate!

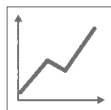
Porre in forno tutte le muffole entro 10 secondi e tenere chiuso lo sportello del forno per 20 min.!

Dopo la colata



Dopo la colata, lasciare raffreddare le muffole all'aria in un luogo protetto e appositamente contrassegnato fino a quando è possibile afferrarle con le mani, **non raffreddare in acqua!** I materiali di rivestimento contengono quarzo. Non respirare le polveri! Pericolo di danni polmonari (silicosi, cancro ai polmoni). Per evitare la formazione di polvere nella smuffolatura, collocare la muffola completamente raffreddata dopo la colata in acqua per inumidirli.

Dati



Tempo di lavorazione a 21 °C ca. 4:40 min

Valori caratteristici del materiale secondo DIN EN ISO 15912

(70% BegoSol® K)

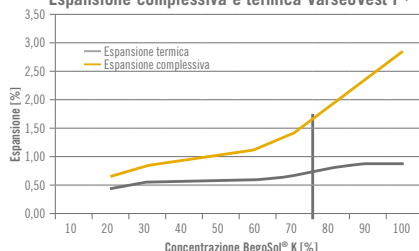
Inizio della solidificazione (tempo Vicat) ca. 8:50 min

Resistenza a compressione (dopo 2 ore) ca. 8 MPa

Espansione termica lineare ca. 0,6%

Fluidità ca. 145 mm

Espansione complessiva e termica VarseoVest P plus



Questo prodotto è stato fabbricato in conformità alla norma DIN EN ISO 15912 e risponde ai requisiti da essa imposti.

Materiale in dotazione e raccomandazioni



VarseoVest P plus

1 cartone 18 kg = 72 3 buste 250 g – CODICE 54910

1 cartone 18 kg = 60 3 buste 300 g – CODICE 54911

1 cartone 6 kg = 20 3 buste 300 g – CODICE 54912

BegoSol® K

1 flacone = 1000 ml

1 tanica = 5000 ml

CODICE 51120

CODICE 51121

Cilindro per muffole in silicone	54877	VarseoWax CAD / Cast	41000	1 kg
Fondo con imbuto per cilindro per muffole rosso BEGO	19650	Aurofilm	52019	(100 ml)
Fondo con imbuto per cilindro per muffole blu BEGO	19651			

Le nostre raccomandazioni operative tecniche, fornite sia in forma verbale, scritta o di istruzioni pratiche, si basano sulle esperienze maturate e sulle prove da noi svolte e pertanto devono essere intese solo come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti a uno sviluppo costante. Ci riserviamo dunque il diritto di apportare modifiche alla struttura e alla composizione.

Telefono assistenza tecnica
+49 421 2028-380
www.bego.com



Produttore



Data di produzione



Numero articolo



Codice del lotto



Da consumarsi entro



Consultare le istruzioni per l'uso



Attenzione