

Matériau de revêtement pour la coulée de précision à liant phosphate et à chauffage rapide ou classique pour tous les alliages pour couronnes et bridges, la céramique pressée et la céramique de surpressage

fr

Bellavest SH, 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

« 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



Céramique pressée/

Céramique de surpressage

- Fixer la maquette en cire et mettre en place les tiges de coulée conformément aux instructions du fabricant de céramique.
- 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 pour les tailles 6+9 ainsi que pour tous les alliages non précieux.

Manipulation :

Les bandes doivent être env. 1/2 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.

- Liquide : BegoSol® HE (**Sensible au gel !** Température de stockage et de transport : +5 °C à +35 °C)

- Avant de procéder au mélange, rincer le bol de mélange propre à l'eau, puis l'essuyer.

- Des bols sales ou secs absorbent l'humidité du matériau de revêtement !

- Mélanger le liquide et la poudre pendant **30 secondes** à la spatule (ou en machine).

Puis mélanger sous vide **60 secondes** à 350 tr/mn dans le malaxeur. Maintenir **30 secondes** de plus sous vide, sans malaxer. (Mélange sans malaxeur : malaxer 2 minutes sur le vibreur.)

- Temps jusqu'à mise en œuvre : env. 5 minutes (20 °C, 50 % de liquide).

À des températures ambiantes plus élevées, ce temps est plus court !

- 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 !**

- Si l'on souhaite préchauffer sans anneau, retirer dès que possible après prise **complète** du matériau de revêtement l'anneau utilisé pour la mise en revêtement (après env. 15 minutes à 20 °C) ; les anneaux de cylindre métalliques ne peuvent pas être retirés. Les **cylindres de pressée** doivent reposer **25 à 30 minutes** après le remplissage jusqu'à la prise complète du revêtement. Toute déformation due par ex. au transport ou à un démoulage trop précoce peut entraîner des microfissures dans le revêtement risquant de causer un éclatement du cylindre lors du pressage.

- Pour un chauffage rapide, respecter l'intervalle de temps prévu pour l'enfournement (20 à 30 minutes après le début du mélange) et la température d'enfournement (900 °C).

Rapport de mélange

100 g de Bellavest® SH : 25 ml de liquide

Taille de cylindre	Sachet de 90 g	Sachet de 100 g	Sachet de 160 g
1	1/22,5 ml	1/25 ml	–
3	2/45 ml	2/50 ml	1/40 ml
6	4/90 ml	4/100 ml	2/80 ml
9	6/135 ml	5/125 ml	3/120 ml

Concentration du liquide

- **pour la céramique pressée** (technique de stratification et de maquillage)

Inlay MO et OD	60 à 70 %
Inlay MOD	70 à 80 %
Couronnes, facettes et bridges	75 à 85 %

- **Céramique de surpressage (Métal)** pour toutes les indications à **70 %**

- **Céramique de recouvrement par pressage (Zircone)** pour toutes les indications **max. 40 %**

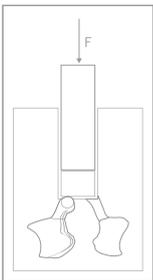
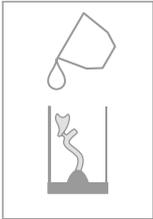
Les concentrations sont données à titre indicatif et peuvent être ajustées en fonction des conditions de mise en œuvre et du volume de l'objet. Ne jamais diluer à moins de 20 % !

%	20 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	80 %	90 %
HE/H ₂ O	8/32 ml	12/28 ml	16/24 ml	20/20 ml	24/16 ml	28/12 ml	32/8 ml	36/4 ml

- **pour les alliages pour couronnes et bridges**

Maquette :	En cire sans pression	En cire avec pression (4 bars)	En résine sans pression (par ex. Pattern Resin)	En résine avec pression (4 bars)
Inlays et couronnes partielles	35 %	40 %	–	–
Couronnes, bridges et parties primaires en métaux précieux	45 %	50 %	–	–
en alliages céramo-métalliques précieux	50 %	60 %	–	–
Parties secondaires en métaux précieux cône, bagues télescopes, télescopes complets attachement à rainures/épaulement	–	–	45 à 75 %	50 à 80 %
Couronnes et bridges en alliages céramo-métalliques non précieux	(Co-Cr) 75 à 85 % (Ni-Cr) 70 à 75 %	80 à 90 % 75 à 80 %	– –	– –
Couronnes doubles en métal non précieux (éléments externes)	–	–	90 à 100 %	–

Mise en revêtement

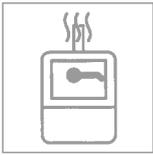


Matériau de revêtement pour la coulée de précision à liant phosphate et à chauffage rapide ou classique pour tous les alliages pour couronnes et bridges, la céramique pressée et la céramique de surpressage

fr

Bellavest SH, 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	Chauffage classique
Temps de prise après la mise en revêtement	20 à 30 minutes	au moins 30 minutes
Température d'enfournement	900 °C	Température ambiante (ou 250 °C)*
Palier de maintien	—	250 °C (avec 5 °C/mn)**
Températures finales		250 °C (avec 7 °C/mn)**
Alliages précieux	700 °C	700 °C
Alliages céramo-métalliques précieux	850 °C	850 °C
Alliages non précieux	900 °C	900 °C
Céramique pressée	900 °C maximum (Respecter les consignes du fabricant!)	
Temps de maintien pour palier de maintien et température finale	30 à 60 minutes (selon la taille et le nombre de cylindres)	

*/** Valable uniquement pour les fours à commande classique / pour les fours électroniques.

Pour la céramique de surpressage : Les cylindres en Bellavest® SH doivent être soumis **uniquement** à un préchauffage **rapide** pour le surpressage d'alliages non précieux et à un préchauffage **classique ou rapide** pour les alliages précieux.

Chauffage rapide

Uniquement pour cylindres de taille 1 à 6 • Gratter légèrement le socle du cylindre après la prise • Enfournier les cylindres debout (cône de coulée dirigé vers le bas) et sans contact direct avec la source de chauffage (utiliser une cale ou une plaque de céramique) • **Respecter impérativement le temps de prise et la température d'enfournement !**



Risque de blessure en cas de chauffage rapide! Enfournier tous les cylindres dans les 10 secondes et maintenir ensuite la porte du four fermée pendant 15 minutes!

Chaque insertion de cylindres entraîne une diminution de température et donc un prolongement considérable du préchauffage.

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 !** 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 coulée jusqu'à ce qu'ils soient bien humidifiés.

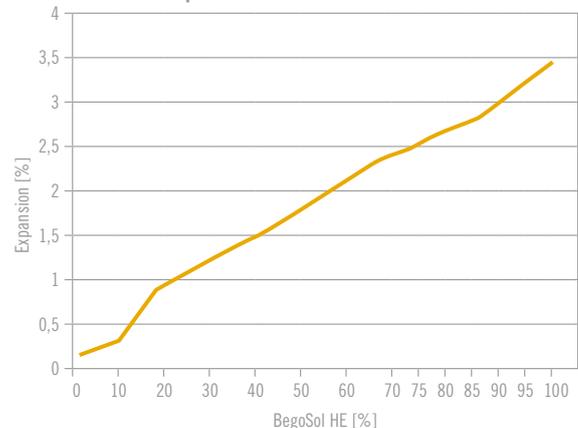
Données



	BegoSol® HE	
	50%	80%
Temps jusqu'à mise en œuvre à 20 °C	env. 5 mn	env. 4,5 mn
Expansion totale	1,7%	2,2%
Durée minimum de conservation	2 ans	
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912		
Début de solidification (temps Vicat)	env. 10,5 mn	env. 10 mn
Résistance à la compression (après 2 heures)	4,2 MPa	5,1 MPa
Expansion thermique linéaire	0,8%	0,9%

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

Courbe d'expansion Bellavest® SH



Conditionnement et conseils



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.

	Carton		Carton	
Bellavest® SH	Sachet de 90 g		12,96 kg (144 sachets)	– 54257
	Sachet de 100 g	5,0 kg (50 sachets)		– 70060
	Sachet de 160 g	4,8 kg (30 sachets)		– 54247
BegoSol® HE	1000 ml (1 flacon)	– 51095	5000 ml (1 bidon)	– 51096
<i>Aurofilm</i> (100 ml)	52019	<i>Anneau de cylindre métallique</i> BEGO	<i>Bandes de garniture</i> BEGO	
<i>Socle de cylindre</i> BEGO		Taille 3 (4 pièces)	52422	40 mm (3 x 30 m) 52409
Taille 3 (4 pièces)	52627	Taille 6 (4 pièces)	52423	45 mm (3 x 30 m) 52408
Taille 6 (4 pièces)	52628	Taille 9 (4 pièces)	52424	
Taille 9 (4 pièces)	52629			



Fabricant



Référence catalogue



Date limite d'utilisation



Attention



Date de fabrication



Code de lot



Consulter les précautions d'emploi

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