

ショックヒート、ノーマルヒートのいずれでもリング焼成できます。
 クラウン・ブリッジ用のプレシヤス、ノンプレシヤスメタルの精密鑄造、プレストセラミックスに使用できるリン酸塩系埋没材です。

安全の手引き

熟読の後、指示に従ってください。
 「安全の手引き、取扱説明書」

BEGO は 2008 年北京オリンピックの
 ドイツチームの公認パートナーです。

準備
プレストセラミックス
クラウンブリッジ用合金


- セラミックスメーカーの取扱説明書に従ってワックスアップをし、スプルーを植立し、準備してください。

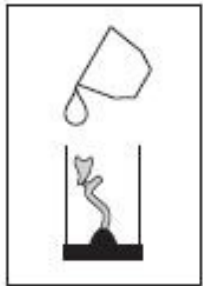
BEGO ベースソケットモールドフォーマーに、ワックスのコーピング端がリング壁まで、またモールド表面から最低5ミリ程度になるようスプルーを固定します。ワックス表面にオーロフィルムをスプレーしエアガンで乾燥させます。

プラスチックコーピング (例えばパターンレジン、パラビット G) を使用した時はワックスを薄くコーティングしなければなりません。

- BEGO フレーシーインレーストリップスを使用してください。
 リングサイズ 1 と 3 … フレーシーインレーストリップスを1巻き
 リングサイズ 6 と 9 … フレーシーインレーストリップスを2巻き

取り扱い

ストリップスは5mmほど重なる長さにしてください。少し湿らせ、リング上部にストリップスが付くように押しつけます。下部は埋没材がリングに直接接触するようにしてください。準備できたらスプーリングできているベースソケットールドにリングを押し込みます。

埋没


- 専用液: BegoSol® HE (凍結に注意! 保管・輸送温度は: +5°C ~ +35 °C)
- 練和の前に、練和ボールを水できれいにすすぎ拭いてください。ボールが汚れていたり乾燥している場合混液比が変わりトラブルの原因となります。
- 最初に濃度調整した液を入れ、次にパウダーを加えてください。
30秒間十分にヘラで混ぜてください。
 次に、EasyMixのような、真空攪拌機で**真空下で350 rpm、60秒間攪拌**してください。攪拌終了後そのまま、さらに**30秒間真空下で保持**してください。
- 操作時間: 約 5分 (20°C、50%ミキシング液の時)。
 室温が20°Cより高温の時は操作時間は短くなります。
- クラウン内部に、慎重に細いインストルメントで埋没材を満たしてください。バイブレーターは最も低い振動レベルにし、バイブレーター上のモールドリングを埋没材で満たしてください。
埋没材流込み終了したら直ちに振動を中止してください!
- もし、リングレスで加熱するならば、埋没材が**完全に硬化**したら、できるだけ早くリングを外してください (20°Cで埋没後、約 15分後) ;
 それより遅いとメタルリングをモールドから取り外すことができません。
- ショックヒート加熱するためには、硬化時間 (20 - 30分) 経過後、
 挿入温度 (900°C)のファーネスに挿入してください!

ショックヒート、ノーマルヒートのいずれでもリング焼成できます。
クラウン・ブリッジ用のプレシヤス、ノンプレシヤスメタルの精密鑄造、プレスドセラミックスに使用できるリン酸塩系埋没材です。

混液比

Bellavest® SH 100 g に対し 液 25 ml

Bellavest® SH	液量	Bellavest® SH	液量
60g	15ml	320g	80ml
90g	22.5ml	360g	90ml
160g	40ml	480g	120ml
180g	45ml	540g	135ml

液濃度

- プレスドセラミックス (レイ、ペイントオンテクニック用)

インレイ MO, OD 60-70%

インレイ MOD 70-80%

クラウン、トレイ、ブリッジ 75-85%

濃度は標準値です。操作の状態とオブジェクトの大きさにより最適な濃度に変更してください。
ただし 決して 20%以下に薄めないでください！

- クラウンブリッジメタル用

モデリング	ワックス 加圧なし	ワックス 加圧あり (4bar)	プラスチック (例 パターンレジン) 加圧なし	プラスチック (例 パターンレジン) 加圧あり(4bar)
インレー、パーシャルクラウン	35%	40%	-	-
クラウン・ブリッジ・内冠 プレシヤスメタル	45%	50%	-	-
陶材焼付用プレシヤスメタル	50%	60%	-	-
プレシヤスメタル 外冠	-	-	45-75%	50-80%
クラウン・ブリッジ ノンプレシヤスメタル (Co-Cr)	75-85%	80-90%	-	-
陶材焼付用メタル (Ni-Cr)	70-75%	75-80%	-	-
ノンプレシヤスダブルクラウン	-	-	90-100%	-

ショックヒート、ノーマルヒートのいずれでもリング焼成できます。
クラウン・ブリッジ用のプレシヤス、ノンプレシヤスメタルの精密鋳造、プレストセラミックスに使用できるリン酸塩系埋没材です。

プレヒート



	ショックヒート	ノーマルヒート
埋没後の時間 (ファーネスに入れる時間)	20 - 30 分	30 分以上放置
ファーネス挿入温度	900°C	室温から、または 250°C
昇温スケジュール	-	250°Cまで (5°C/min)
最終係留温度 プレシヤスメタル 陶材焼付用プレシヤスメタル ノンプレシヤスメタル プレストセラミックス	700°C 850°C 900°C 最高 900°Cまで	最終係留温度まで (7°C/min) 700°C 850°C 900°C セラミックスメーカーの指示に従ってください。
最終係留温度での係留時間	約 60 分 リングサイズ、数量により異なります。	

ショックヒート
注意事項

- リングサイズは No.1~No.6 までです。
- 硬化後モールドの底面を石膏ナイフかペーパーで荒い面にしてください。
- 湯口を下にしてファーネスに入れてください。
また、ファーネスに直接接触しないようファーネス底面にスペーサーか、セラミックプレートを敷いてください。• 常に硬化時間と挿入温度は守ってください！



ショックヒートに関連した傷害の危険！ すべてのモールドを 10 秒以内にファーネス内に置き、次にファーネスのドアを 15 分間閉じられるようにしておいてください！
それ以上のモールドを入れると温度の低下と、その結果プレヒート過程の極端な延長が必要になります。

ショックヒート、ノーマルヒートのいずれでもリング焼成できます。
クラウン・ブリッジ用のプレシヤス、ノンプレシヤスメタルの精密鑄造、プレストセラミックスに使用できるリン酸塩系埋没材です。

鑄造後

鑄造／プレス後、モールドを手で触れることができる程度まで冷却してください。

水中で急冷しないでください！

埋没材はクォーツを含みます。粉塵をを吸い込まないでください！

肺に（silicosis、肺がん）危険があります。

割り出し作業中にほこりを吸わないために、モールドが冷えた後、モールドを水中に置き

十分湿らせ割り出し作業をしてください。

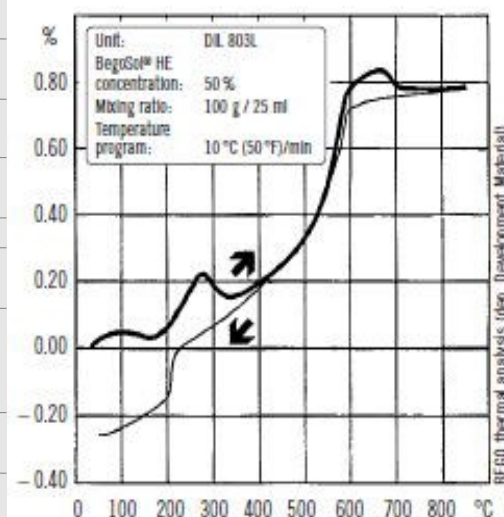


データ



	BegoSol® HE	Bellavest® SH の加熱膨張曲線
	50%	80%
20℃での操作時間(約)	5分	4.5分
総合膨張	1.7%	2.2%
有効期限	最低2年	
DIN EN ISO 9694 に基づく物性値		
硬化の開始(ピカットタイム) (約)	10.5分	10分
耐圧強度 (2時間後)	4.2 MPa	5.1 MPa
線熱膨張	0.8%	0.9%

この製品は DIN EN ISO 9694 の規格に基づき生産されています。すべての必要条件を満たします。



この取扱説明書にあるお勧めしている使用法は、私たち自身の経験と試験に基づいています。

これらは標準値です。使用環境により、使用者自身で最適値を見つけてください。

BEGO の製品は絶えず開発をしていますので予告なく成分を変更したり構成が変更されることがあります。