

## Precyzyjna, fosforanowa masa osłaniająca do szybkiego wygrzewania, przeznaczona specjalnie do odlewania protez szkieletowych wykonanych w procesie druku 3D.

VarseoVest P Plus fosforanowa, dentystyczna masa osłaniająca:  
Typ 2 (do produkcji protez całkowitych i częściowych lub innych uzupełnień ruchomych)  
Class 2 (zalecana do szybkiego wygrzewania w piecu)

pl



### Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Należy przeczytać i przestrzegać niniejszych instrukcji dotyczących bezpieczeństwa.

**Materiał zawiera kwarc oraz krystalalit, które podczas wdychania prowadzą do uszkodzenia płuc przy długim i powtarzającym się kontakcie. Zalecane jest stosowanie odpowiednich środków zabezpieczających jak również zapewnienie odpowiedniej wentylacji oraz stosowania maski ochronnej PF2.**

Masa VarseoVest P<sup>Plus</sup> może być wygrzewana szybko - "shock-heat".  
Masa nadaje się do włożenia do pieca o temperaturze 900-950°C (shock-heat).

### Informacje ogólne



- Płyn do szybkiego wygrzewania:  
**BegoSol®K (uwaga: wrażliwy na mróz!** Przechowywać i transportować w temperaturze +5°C do +35°C)  
Notatka: BegoSol®K jest transparentny. W przypadku nadmiernej krystalizacji lub tworzenia smug lub osadu nie należy dalej stosować płynu.
- Przed mieszaniem należy pojemnik przepłukać zimną wodą i wytrzeć. Brudne lub nie wysuszone pojemniki do mieszania mogą wyciągać wodę z masy osłaniającej!
- Czas roboczy: 21°C ok 4:40 min.
- Wymieszać płyn z proszkiem dokładnie przy pomocy szpatułki przez przynajmniej 15 sek. Następnie mieszać przez 60 sek. w mieszadło próżniowym (ok. 250-350 obr./min.) z zastosowaniem próżni.

### Zalewanie masą



#### Przygotowanie obiektu do odlewu:

- Przymocować kanały oraz formy na lejek do czystego, wydrukowanego obiektu (VarseoWax CAD/Cast). Należy unikać deformowania obiektu. W razie potrzeby należy zaprojektować także i wydrukować odpowiednie wsporniki.
- Upozycjonować wydrukowane obiekt(y) (VarseoWax CAD/Cast) do formy na lejek firmy BEGO.
- Należy zachować odległość wynoszącą ok 1 cm od obiektu do ścian pierścienia i górnej jego części.
- Należy usunąć wszelki pył z powierzchni odlewanej przed zalewaniem w masie.
- Masę należy wlewać do pierścienia na stoliku wibrującym, następnie po zalaniu niezwłocznie usunąć z wibratora.
- Pozostawić masę do związania bez ciśnienia przez 20 minut lub jako alternatywa bezpośrednio po zalaniu umieścić pierścień w komorze ciśnieniowej na pierwsze 10 minut wiązania.**
- Po 20 minutach po zalaniu masą usunąć pierścień i umieścić formę bezpośrednio w piecu nagrzanym do ustalonej temperatury.**

#### Proporcje mieszania

100 g proszku : 20 ml roztworu do mieszania

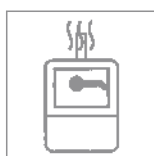
dla 1 pierścienia	VarseoVest P <sup>Plus</sup>	BegoSol®K	Woda dystylowana	Roztwór	
				całkowity	stężenie
Płyn: <b>BegoSol®K</b>	2 x 250 g	70 ml	30 ml	100 ml	<b>70%</b>

Przykład Stężenie 70%	VarseoVest P <sup>Plus</sup>	BegoSol®K	H <sub>2</sub> O	Objętość roztworu	koncentracja
Płyn: BegoSol®K	1 x 250 g	35 ml	15 ml	50 ml	70 %
	1 x 300 g	42 ml	18 ml	60 ml	70 %
	2 x 300 g	84 ml	36 ml	120 ml	70 %
	1 x 550 g (250 g + 300 g)	77 ml	33 ml	110 ml	70 %

\* - zmiana proporcji stężenia roztworu oznacza zmianę ekspansji. Im większe stężenie BegoSol®K tym większa ekspansja - odlew będzie większy. Zmniejszenie stężenia redukuje ekspansję i dopasowanie odlanej pracy będzie ściślejsze.

<b>Wyjęcie</b>	Silikon (Wirosil® <sup>Plus</sup> ) po 30 - 60 minutach
----------------	--

### Wygrzewanie



	Shock-heat
Czas wiązania po zalaniu	<b>Po 20 minutach po zalaniu masą usunąć pierścień i umieścić formę bezpośrednio w piecu nagrzanym do ustalonej temperatury.</b>
Temperatura umieszczenia w piecu:	900 - 950°C
Stopnie przetrzymania	-
Temperatura końcowa	900 - 950°C
Czasy przetrzymania	przynajmniej 90 min. ( w zależności od rozmiaru i ilości)

**Precyzyjna, fosforanowa masa osłaniająca do szybkiego wygrzewania, przeznaczona specjalnie do odlewania protez szkieletowych wykonanych w procesie druku 3D.**

VarseoVest P Plus fosforanowa, dentystyczna masa osłaniająca:

Typ 2 (do produkcji protez całkowitych i częściowych lub innych uzupełnień ruchomych)

Class 2 (zalecana do szybkiego wygrzewania w piecu)

pl



**Ryzyko zranienia ze względu na shock-heat:  
Niebezpieczeństwo ze strony płomieni!**

Umieścić wszystkie pierścienie w piecu w ciągu 10 sekund a następnie zamknąć drzwi pieca na 20 minut.

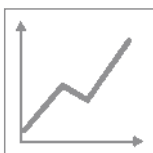
## Po odlaniu



Po odlawie należy pozwolić formom wystygnąć w bezpiecznym miejscu do temperatury, w której formy nie będą parzyć. Nie stosować wody do chłodzenia! Masa osłaniająca zawiera kwarc. Nie wdychać oparów! Niebezpieczeństwo uszkodzenia płuc (pylica płuc, rak płuc). Aby zapobiec pyleniu podczas uwalniania formy po ich całkowitym wystudzeniu można namoczyć je w wodzie.

Czas roboczy w temp. 21°C wynosi ok 4:40 min.

## Dane

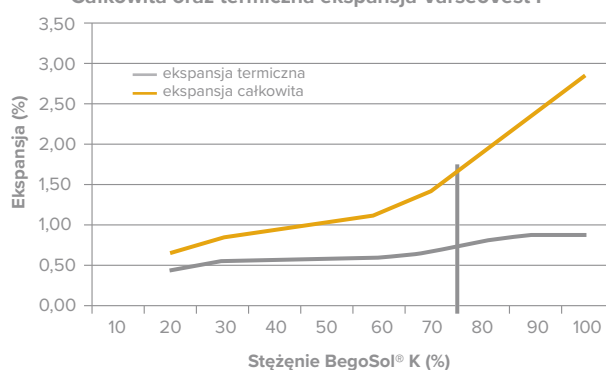


### Charakterystyczne wartości materiału wg DIN EN ISO 15912

- (70% BegoSol®K)
- Początek wiązania (Czas Vicat) ok 8:50 min.
- Wytrzymałość ogólna (po 2 godzinach) ok 8 MPa
- Liniowa ekspansja termiczna ok. 0,6 %
- Płynność ok 145 mm

Niniejszy produkt został wyprodukowany zgodnie z normą DIN EN ISO 15912 i spełnia jej wymagania.

Całkowita oraz termiczna ekspansja VarseoVest P<sup>Plus</sup>



## Dostępność oraz zalecenia



- |                              |                                     |                  |
|------------------------------|-------------------------------------|------------------|
| VarseoVest P <sup>Plus</sup> | 1 karton 18 kg = 72 torebek x 250 g | <b>REF 54910</b> |
|                              | 1 karton 18 kg = 60 torebek x 300 g | <b>REF 54911</b> |
|                              | 1 karton 6 kg = 20 torebek x 300 g  | <b>REF 54912</b> |
| BegoSol®K                    | 1 butelka = 1000 ml                 | <b>REF 51120</b> |
|                              | 1 kanister = 5000 ml                | <b>REF 51121</b> |

Silikonowa formówka	54877	VarseoWax CAD/Cast	41000	1 kg
Baza do formówki BEGO, czerwona	19650	Aurofilm	52019	(100 ml)
Baza do formówki BEGO, niebieska	19651			

Nasze zalecenia dotyczące stosowania, niezależnie od tego, czy zostały podane ustnie czy na piśmie lub poprzez praktyczne instrukcje, są oparte na naszym własnym doświadczeniu oraz próbach i można zatem traktować jedynie jako wytyczne. Nasze produkty podlegają ciągłemu rozwojowi. Zastrzegamy sobie zatem prawo do wprowadzania zmian w projektowaniu, wyglądzie i materiałach bez uprzedzenia.



Producent



Numer katalogowy



Ważność



Ostrzeżenie



Data produkcji



Numer seryjny



Zgodnie z instrukcją stosowania

Hotline +49 421 2028-380  
www.bego.com