

Bellavest SH

Краткое разъяснение по использованию формовочного материала (тепловой удар)

Беллавест SH – формовочный фосфатный материал, используемый как для благородных так и для неблагородных сплавов.

Необходимо четко следовать инструкциям завода производителя по применению Беллавеста SH.

1. Беллавест SH замешивается только специальной жидкостью Бегосолом HE в строгой пропорции.

Концентрация Бегосола HE

Форма	Из воска без давления	Из воска под давлением (4 бара)	Из пластмассы без давления (например, Pattern Resin)	Из пластмассы под давлением (4 бара)
Вкладки и полукоронки	35%	40%	-	-
Коронки, мостовидные протезы и колпачки под телескопические коронки				
Благородные сплавы	45%	50%	-	-
Благородные сплавы для облицовки керамикой	50%	60%	-	-
Дополнительные части из драгоценных сплавов				
частичные телескопические коронки	-	-	30%	35%
Кольцеобразные телескопические коронки	-	-	45%	50%
Полные телескопические коронки	-	-	40%	45%
RS	-	-	55%	60%
Коронки и мостовидные протезы из недорогих сплавов				
Сплавов (Co-Cr)	80-90%	90-100%	-	-
и сплавов(Ni-Cr)	75-80%	80-90%	-	-

Пропорции Беллавеста SH к Бегосолу HE

Беллавест SH 100 гр	Жидкость для замешивания 25 мл		
Размер кольца	Кол-во пакетов 60гр/жидкость	Кол-в пакетов 90 гр /жидкость	Кол-во пакетов 160 гр/жидкость
1	1/15 мл	1/22.5 мл	-
3	3/45 мл	2/45 мл	1/40 мл
6	6/90 мл	4/90 мл	2/80 мл
9	9/135 мл	6/135 мл	3/120 мл

2. Твердение и предварительный нагрев

Отливка конструкций может производиться как в кюветах так и без них.

В случае опочного литья (литье в кювете), следует плотно проложить две влажные компенсационные прокладки по внутренней поверхности кольца таким образом, чтобы

они находились на верхнем уровне металлического кольца, а нижняя часть кюветы контактировала бы с паковочным материалом.

3. Подготовка кюветы к литью может производиться методом “теплого удара” или обычным традиционным методом.

Быстрая термическая подготовка опоки к литью (“Тепловой Шок”)

Заформованная металлическая кювета (с опокой и без) **после 15-20 минут схватывания** помещается в муфельную печь предварительно нагретую до температуры 900°C. Эта температура сразу повышается или понижается до желаемой конечной температуры.

Благородные сплавы	700-750° С
Благородные сплавы для керамики	800-850° С
Неблагородные сплавы	900° - 950° С

Формовка извлекается из пластмассовой кюветы через, приблизительно, 10 минут.

Важно отметить, что перед постановкой в муфельную печь необходимо сошлифовать гладкую нижнюю часть формовочной массы основания кюветы, независимо от того с опокой она или без.

Время нахождения кювет в печи

Время нахождения кювет в печи при необходимой температуре зависит от количества и размера кювет.

1:	20-30 минут	4-6 кювет
3:	30-45 минут	4-6 кювет
6:	45-60 минут	4-6 кювет

После этого проводится литье металлических каркасов.

В случае, если после формовки кювет проходит 30-40 минут, подготовка кюветы должна проводиться обычным традиционным образом:

1 этап

Опоки ставятся в печь при комнатной температуре или предварительно нагретую печь до температуры 250°C (время выдержки при температуре 250°C 30-60 минут).

2 этап

Печь разогревается до конечной температуры (следуйте рабочим инструкциям для литья благородных и неблагородных сплавов). Конечная температура сохраняется в течение 30-60 минут в зависимости от размеров и количества кювет.

Что касается кювет размером 9, рекомендуется подготавливать опоки к литью традиционным методом во избежании растрескивания опок и, соответственно, повреждения металлического каркаса.