

## Gebrauchsanweisung

Dentale Pd-Basis-Gusslegierung für die Metallkeramik, Typ 4 BegoPal® S wird in Form von Gussplättchen geliefert.

BegoPal® S entspricht ISO 22674 und ISO 9693-1.

REF 61086

### Legierungsmerkmale

Gemäß ISO 22674 frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei		
Typ (gemäß ISO 22674)		4
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	11,1
Vorwärmtemperatur	°C	850
Solidus-, Liquidustemperatur	°C	1210, 1290
Gießtemperatur	°C	1400
Elastizitätsmodul	GPa	118
0,2 % Dehngrenze (R <sub>p0,2</sub> )	MPa	480
Zugfestigkeit (R <sub>m</sub> )	MPa	900/855
Bruchdehnung (A <sub>5</sub> )	%	7
Vickershärte (HV5)		220
BEGO Farbcode		8
Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK)		
25 – 500 °C, 10 <sup>-6</sup> * K <sup>-1</sup>		14,4
20 – 600 °C, 10 <sup>-6</sup> * K <sup>-1</sup>		14,6
Verfüten: 500 °C für 15 min		

Weichglühen (wenn gewünscht): 750 °C für 10 min, dann in Wasser (20 °C) abschrecken

Einbettmasse:	phosphatgebunden, z. B. Bellavest SH (REF 54252)
Tiegelmaterial	Ker, Gla (mit Ker: Keramik; Gra: Graphit; Gla: Glaskohlenstoff)
Verblendkeramik	VMK Master/VITA
Oxidbrand	960 °C/10 min / – (vac: unter Vakuum)
Aufheizrate	empfohlen max. 55 °C/min
Flussmittel	z. B. Minoxid (REF 52530)
Lot vor dem Brand:	BegoStar® - Lot (REF 61081)
Lot nach dem Brand:	BEGO Gold-Lot I (REF 61017)
Laserdraht:	BegoPal® 300-Draht (REF 61165)
Schmelzpulver	Auromelt (REF 52525)

**Zweckbestimmung:** BegoPal® S ist zur Herstellung von dentalen Restaurationen bestimmt.

**Indikation:** BegoPal® S ist eine Pd-Basis-Legierung für den Dentalguss. Sie ist zur Herstellung von Kronen und Brücken sowie für das keramische Verblenden geeignet.

**Kontraindikationen:** Keine Kontraindikationen bekannt. Unerwünschte biologische (wie z. B. Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen) oder elektrochemisch basierte Reaktionen können in sehr seltenen Fällen auftreten. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen sollte die Legierung nicht verwendet werden.

**Warnungen:** Metallstäube sind gesundheitsschädlich. Das Schleifen und Abstrahlen sollte unter einer geeigneten Absaugung geschehen. Ein Atemschutz vom Typ FFP3-EN149 wird empfohlen.

**Vorsichtshinweise:** Im Falle von approximalem oder okklusalem Kontakt mit anderen Metallen kann es in sehr seltenen Fällen zu elektrochemisch bedingten Missempfindungen kommen. Erkenntnisse zur Sicherheit und Wirksamkeit bei der Behandlung von Kindern oder von schwangeren bzw. stillenden Frauen liegen nicht vor. BegoPal® S kann die Auswertung von MRT-Untersuchungen stören.

**Nebenwirkungen:** Es sind keine Nebenwirkungen von BegoPal® S bekannt. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in sehr seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber Kompo-

nenten von BegoPal® S auftreten. In diesem Falle sollte BegoPal® S nicht verwendet werden.

**Modellation:** Wandstärke nach dem Ausarbeiten: mind. 0,4 mm, scharfe Ecken und Kanten vermeiden. Gerüste für die Verblendung anatomisch reduziert gestalten. Verbinder so stark und hoch wie möglich gestalten (Höhe: mind. 3,5 mm, Breite: mind. 2,5 mm). Bei Bruxismus auf stärkere Modellation achten. Wachs oder Kunststoff-Hohlsticks verwenden.

Beim Anstiftsystem ohne Verjüngungen arbeiten.

**Einbetten:** nur phosphatgebundene Einbettmassen für Kronen und Brücken verwenden.

**Gießen:** Legierung nicht überhitzen. Nur saubere und für jede Legierung eigene Schmelztiegel verwenden. Empfehlung: Zur eindeutigen Chargenrückverfolgung nur Neumetall vergießen. Bei Wiedervergießen: Nur identische Legierungen wiedervergießen. Altmaterial sauber abstrahlen. Mindestens 50 % Neumaterial zusetzen. Gegebenenfalls Schmelzpulver über die Gusswürfel streuen. Für die genauen Einstellungen und Heizzeiten die Vorgaben der Gießgeräte-Hersteller befolgen. Nach dem Gießen die Muffel langsam abkühlen lassen.

**Ausarbeiten:** feinerzahnte Hartmetallfräsen verwenden

**Polieren:** Um das Gummieren zu vereinfachen, kann man mit Perlablast® micro (REF 46092, bleifreies Natronglas) glanzstrahlen. Danach mit geeigneten Gummipolierern gummieren und mit geeigneten Vor- und Nachpolierpasten polieren.

**Keramische Verblendung:** Verblendkeramiken mit geeignetem WAK verwenden (ISO 9693-1), Gebrauchsanweisung des jeweiligen Keramikherstellers beachten. Das Oxid ist abzusäuern oder abzustrahlen (110 µm/2 bar mit z. B. Korox 110; REF 46044). Gründliches Säubern durch Dampfstrahlen oder Abkochen in aqua dest ist erforderlich. Die Oberflächen danach nicht mehr mit den Händen berühren. Arterienklammern o. ä. benutzen.

Gerüste während der Brände ausreichend abstützen.

**Kunststoffverblendungen:** Für die Verarbeitung der Kunststoff-Verblendmaterialien sind die entsprechenden Anweisungen der Hersteller zu beachten.

**Löten:** zu lötende Teile fixieren (z. B. mit Löteinbettmasse Bellatherm® REF 51105), parallelwandiger Lötspalt: max. 0,2 mm. Geeignetes BEGO Flussmittel verwenden. Nach dem Löten sind Flussmittelreste und Metalloxide abzusäuern und die Oberflächen durch Dampfstrahlen oder durch Kochen in aqua dest zu reinigen.

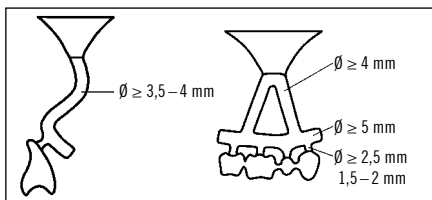
**Laserschweißen:** Wenn möglich mit V-Naht und Zulegematerial arbeiten.

Bitte die Gebrauchsanweisung und Gefahrenhinweise des Geräteherstellers beachten!

**Lagerungsbedingungen:** keine

**Gewährleistung:** Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Alle im Zusammenhang mit BegoPal® S aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle bitte an BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG und der zuständigen Behörde melden.



Gebrauchsanweisung beachten



Achtung



verwendbar bis



Chargennummer



Nicht steril

**Rx only**  
Nur für Fachpersonal!



Artikelnummer



Hersteller

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG  
Wilhelm-Herst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany  
www.bego.com

