

Sicherheitshinweise

Lesen und befolgen Sie bitte das Beiblatt
„Sicherheitshinweise und Allgemeine Hinweise für BEGO-Einbettmassen“ !

Allgemeine Hinweise



- Liquid: BegoSol® (Lager- und Transporttemperatur: –10 °C bis +35 °C)
- Vor dem Anmischen den sauberen Anmischbecher mit Wasser ausspülen und auswischen. Unsaubere oder trockene Anmischbecher entziehen der Einbettmasse Feuchtigkeit!
- Verarbeitungsbreite bei 20 °C: ca. 3 Minuten.
- Liquid vorlegen und Pulver zugeben, **10–15 Sekunden** manuell vorspateln (oder automatisch vorspateln). Danach **60 Sekunden** im Rührgerät unter Vakuum durchmischen. (Verarbeiten ohne Rührgerät: **2 Minuten** auf dem Rüttler anrühren.)

Dublieren



- Wenn mit Druckverdichter gearbeitet wird, müssen Silikonform (z. B. *Wirosil*®)/Polyetherform und Duplikatmodell unter gleichen Bedingungen hergestellt werden!
- Dublierform auf dem Rüttler befüllen, danach sofort vom Rüttler nehmen.
- Ausformen: nach 30 bis 40 Minuten.
- Oberflächenbehandlung der Duplikatmodelle nach dem Ausformen:
 - 10 Minuten bei 80 bis 100 °C trocknen,
 - mit *Durofluid* Modellspray dünn einsprühen,
 - trocknen lassen.

Anmischen	Wiroplus® S	BegoSol®	Aqua dest.	Summe Liquid	Konzentration Liquid
Verhältnis	100 g			16 ml	
für 2 Duplikatmodelle	1 x 400 g	51 ml	13 ml	64 ml	80 %*

* Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden.

Höhere Konzentration = mehr Expansion vergrößert den Guss

Geringere Konzentration = weniger Expansion, verkleinert den Guss

Einbetten



- Vor dem Einbetten die Modellation mit *Wiropaint plus* Feineinbettung oder *Aurofilm* Netzmittel vorbereiten (bitte die Arbeitsanleitungen der Produkte befolgen).
- Muffelring auf dem Rüttler befüllen, danach sofort vom Rüttler nehmen.
- Abbindezeit: 30 Minuten.

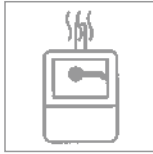
Anmischen	Wiroplus® S	BegoSol®	Aqua dest.	Summe Liquid	Konzentration Liquid
Verhältnis	100 g			16 ml	
für 1 Muffel	1 x 400 g	0 ml 19 ml	64 ml 45 ml	64 ml 64 ml	0 %** 30 %**

** 30 % BegoSol® verhindern Risse in der Muffel, wie sie durch zu rasche Erwärmung entstehen können. In der Regel wird mit destilliertem Wasser angemischt.

Modellguss-Einbettmasse für die Silikon-Dubliertechnik

de

Vorwärmen



Einlegetemperatur	Raumtemperatur
Haltestufen	250 °C (5 °C/min) (Die Aufheizgeschwindigkeiten gelten nur für Öfen mit Computersteuerung) 570 °C (7 °C/min)*
Endtemperatur	siehe Tabelle
Haltezeiten	30 – 60 Minuten (je nach Größe und Anzahl der Muffeln)

* optional für mehr Sicherheit

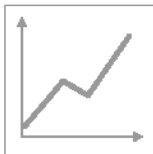
Endtemperaturen	Partielle Platten	Totale Platten
Hochfrequenz-Vakuum-Druckgussmaschine (Nautilus®)	950 °C (7 °C/min)	950 °C
Hochfrequenz-Schleuder (Fornax®)	1000 °C	1050 °C
Motor- und Federschleuder (Fundor®)	900 °C	1000 °C

Nach dem Guss



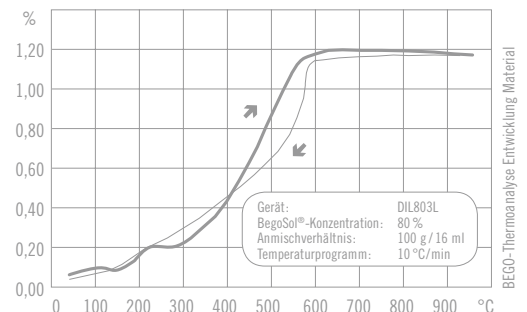
Nach dem Guss Muffeln – an der Luft an einem geschützten und gekennzeichneten Ort – auf Handwärme abkühlen lassen, **nicht in Wasser abschrecken!** Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.

Daten



Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 3 min
Gesamt-Expansion bei 80%iger Anmischflüssigkeit	ca. 2,3 %
Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 5,5 min
Druckfestigkeit	ca. 15 MPa
Lineare thermische Expansion	ca. 1,2 %

Thermische Expansionskurve



Dieses Produkt wurde nach den Vorgaben der DIN EN ISO 15912 gefertigt und entspricht in allen Punkten ihren Anforderungen.

Lieferformen und Empfehlungen



Wiroplus® S	1 Karton 18 kg = 45 Stück 400-g-Beutel	– REF 50248
	1 Karton 6 kg = 30 Stück 200-g-Beutel	– REF 54353
BegoSol®	1 Flasche = 1000 ml	– REF 51090
	1 Kanister = 5000 ml	– REF 51091

Wirosil® 52001 (2 kg)	Wiropaint plus 51100 (200 ml)	Nautilus® CC plus 26415 (230 V)
Wirosil® plus 54854 (2 kg)	Aurofilm 52019 (100 ml)	Fornax® T 26425 (230 V)
Durofluid 52008 (100 ml)		

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.

Für besonders gute Ergebnisse empfehlen wir je nach Indikation eine Legierung aus den Gruppen

Telefon +49 421 2028-282
www.bego.com

WIRONIUM® (Abgabe nur an autorisierte Labors) Wironit®	PlatinLloyd® since 1890
--	---