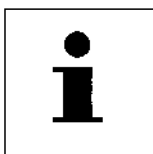


Указания по безопасности

Пожалуйста, ознакомьтесь и следуйте указаниям в приложении „Указания по безопасности и общие указания для паковочных масс BEGO“!

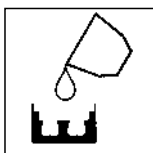
Официальный партнер Олимпийской сборной Германии **Ванкувер в 2010** **Лондон 2012**

Общие указания



- Жидкость: VegoSol® (температура хранения и транспортировки от -10 до +35 °С).
- Перед замешиванием сполосните чистый стакан для паковочной массы водой и протрите. Грязные и сухие стаканы поглощают воду из паковочной массы!
- Рабочее время при 20 °С: примерно 2 минуты 45 секунд. При более высокой температуре воздуха в помещении рабочее время сокращается!
- Подготовить жидкость и добавить в нее порошок, предварительно перемешать вручную в течение 10–15 секунд (или автоматически с помощью устройства Motova 300). Затем 60 секунд смешайте в смесителе – например Motova – по возможности под вакуумом (замешивание без прибора: смешивать **2 минуты** на вибростоліке)

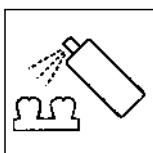
Дублирование



- Дублирование можно выполнять в гелевых или силиконовых формах. При использовании давления силиконовая форма и дубликат-модель должны изготавливаться в одинаковых условиях (под давлением от 2 до 4 бар)! Дублирование в гелевой форме – только без давления!
- Дублирующую форму заполнить на вибростоліке, затем сразу снять с него.
- Извлечение из формы: из гелевых форм через 45–60 минут, из силиконовых форм через 30–60 минут.

Замешивание паковочной массы	Wirovest®	VegoSol®	Дист. вода	Общее количество жидкости	Концентрация жидкости
• при дублировании гелем (Castogel®, Wirodouble®, WiroGel M) – без давления					
Соотношение смешивания	100 г			13 мл	
Для 2 моделей	1 x 400 г	0 мл	52 мл	52 мл	от 0 % до 40 %*
		21 мл	31 мл		
• при дублировании силиконом (Wirosil®) – без давления					
Соотношение смешивания	100 г			15 мл	
Для 2 моделей	1 x 400 г	0 мл	60 мл	60 мл	от 0 % до 40 %*
		24 мл	36 мл		
• при дублировании силиконом (Wirosil®) – под давлением (2–4 бар)					
Соотношение смешивания	100 г			15 мл	
Для 2 моделей	1 x 400 г	27 мл	33 мл	60 мл	45 %

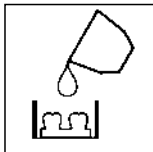
* Дублирование без давления: VegoSol®, концентрация от 0 % до 40 %



Обработка поверхности

• Дубликат-модели из гелевых форм:					
	DuroI	или	Dipfix	или	DuroI E
Сушка	30 минут (250 °С)		45 минут (150 °С)		45 минут (150 °С)
Погружение	3 раза на короткое время (около 2 секунд)		3 раза на короткое время (около 2 секунд)		1 раз на долгое время (около 4 секунд)
Повторная сушка	5–10 минут (250 °С)		10 минут (150 °С)		1 минут (150 °С)
• Дубликат-модели из силиконовых форм:					
	Durofluid				
Сушка	10 минут (80–100 °С)				
Опрыскивание	тонким слоем				
Повторная сушка	5–10 минут (80–100 °С)				

Паковка

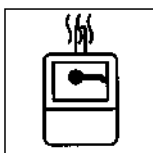


- Перед паковкой обработать смоделированный объект мелкодисперсной паковочной массой Wiropaint plus или смачивающим средством Aurofilm (пожалуйста, соблюдайте инструкции по использованию продуктов).
- Муфельное кольцо заполнить на вибростоліке, затем сразу снять с него.
- Время затвердения: не менее 30 минут.

Замешивание паковочной массы	Wirovest®	BegoSol®	Дист. вода	Общее количество жидкости	Концентрация жидкости
Соотношение смешивания	100 г			15 мл	
на 1 опоку	1 x 400 г	0 мл 18 мл	60 мл 42 мл	60 мл	0 % 30 %*

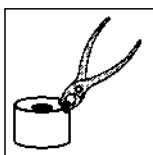
* 30-% концентрация BegoSol® предотвращает образование трещин в опоке, которые могут образоваться из-за слишком быстрого нагрева. Смешивание выполняется, как правило, дистиллированной водой.

Прогрев



Температура муфельной печи	Комнатная температура
Интервал выдержки	250 °C (5 °C/мин.) } (скорость нагрева действительна только для печей с компьютерным управлением) 570 °C (7 °C/мин.) }
Конечная температура	950–1050 °C
Время выдержки	30–60 мин. (зависит от размера и количества опок)

После литья



После литья опоки охлаждаются на воздухе до температуры, допускающей прикосновение, **не охлаждать резко водой!** Паковочные массы содержат кварц. Не вдыхать пыль! Опасность для легких (силикоз, рак легких). Во избежание пылеобразования при распаковке, полностью остывшие после литья опоки положите в воду, чтобы они пропитались влагой.

Рабочее время при 20 °C примерно 2 мин. 45 сек.

Общее расширение в опоке (40 % BegoSol®) около 2,3 %

Характеристика материала по DIN EN ISO 15912 (40 % BegoSol®)

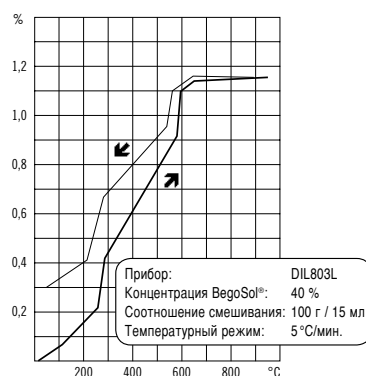
Начало твердения (время по Викату) около 5 мин.

Прочность при сжатии (через 2 ч) около 15 МПа

Линейное термическое расширение около 1,15 %

Данный продукт изготовлен согласно нормам DIN EN ISO 15912 и полностью соответствует их требованиям.

График термического расширения Wirovest®



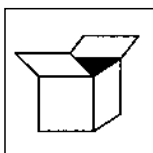
Термоанализ BEGO, разработка материала

Данные



Спецификация поставки и рекомендации

Wirovest®	1 коробка-диспенсер	6 кг = 15 пакетов по 400 г	– REF 51057
	1 коробка	18 кг = 45 пакетов по 400 г	– REF 51046
	1 коробка	18 кг = 4 пакета по 4,5 кг	– REF 51048
BegoSol®	1 бутылка = 1000 мл		– REF 51090
	1 канистра = 5000 мл		– REF 51091



Motova 100	26280 (230 B)	Wirosil®	52001 (2 кг)	Durol E	52148 (1000 мл)
Motova 300	26270 (230 B)	Система дублирующих кювет		Durol	52111 (1000 мл)
Castogel®	52052 (6 кг)	Wirosil®		Dipfix	52135 (1000 мл)
Wirodouble®	52050 (6 кг)		52072 (маленькая)	Durofluid	52008 (100 мл)
WiroGel M	54351 (6 кг)		52083 (большая)	Wiropaint plus	51100 (200 мл)
				Aurofilm	52019 (100 мл)

Данные нами рекомендации для применения в устном, письменном или в практическом виде, основываются на нашем собственном опыте и исследованиях, и поэтому могут служить только как ориентировочные данные. Наши продукты подлежат постоянному усовершенствованию. Поэтому мы оставляем за собой право на внесение изменений в конструкцию и содержание.

Для получения наилучших результатов, в зависимости от показаний к применению, мы рекомендуем сплавы из групп:

Телефон +49 421 2028-282
www.bego.com

WIRONIUM® (продажа только авторизованным лабораториям) Wironit®	PlatinLloyd® с 1890 года
---	--