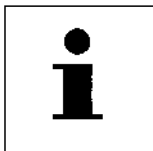


Sicherheitshinweise

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

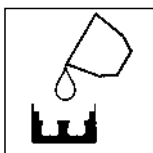
Offizieller Lieferant der deutschen Olympiamannschaften **Vancouver 2010 und London 2012**

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. 2 Minuten und 45 Sekunden. Bei höheren Raumtemperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit!
- Liquid vorlegen und Pulver zugeben, ca. 10–15 Sekunden manuell vorspateln (oder automatisch vorspateln mit Motova 300). Danach 60 Sekunden im Rührgerät – wie *Motova* – möglichst unter Vakuum durchmischen. (Verarbeiten ohne Rührgerät: **2 Minuten** auf dem Vibrator anrühren.)

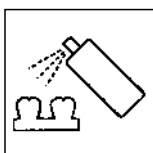
Dublieren



- Es kann in Gel- oder in Silikonformen dubliert werden. Wenn mit Druckverdichter gearbeitet wird, müssen Silikonform und Duplikatmodell unter gleichen Bedingungen (2–4 bar) hergestellt werden. Dublieren in Gelform nur ohne Druck!
- Dublierform auf dem Vibrator befüllen, danach sofort vom Vibrator nehmen.
- Ausformen: aus Gelformen nach 45–60 Minuten, aus Silikonformen nach 30–60 Minuten.

Anmischen	Wirovest®	BegoSol®	Aqua dest.	Summe Liquid	Konzentration Liquid
• für Gel-Dublierung (Castogel®, Wirodouble®, WiroGel M) – ohne Druck					
Anmischverhältnis	100 g			13 ml	
für 2 Duplikatmodelle	1 x 400 g	0 ml 21 ml	52 ml 31 ml	52 ml	0 % bis 40 %*
• für Silikon-Dublierung (Wirosil®) – ohne Druck					
Anmischverhältnis	100 g			15 ml	
für 2 Duplikatmodelle	1 x 400 g	0 ml 24 ml	60 ml 36 ml	60 ml	0 % bis 40 %*
• für Silikon-Dublierung (Wirosil®) – mit Druck (2–4 bar)					
Anmischverhältnis	100 g			15 ml	
für 2 Duplikatmodelle	1 x 400 g	27 ml	33 ml	60 ml	45 %

* Dublieren ohne Druck: 0 % bis 40 % BegoSol®



Oberflächenbehandlung

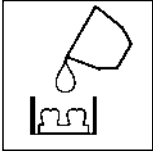
• Duplikatmodelle aus Gelformen:					
	<i>Durol</i>	oder	<i>Dipfix</i>	oder	<i>Durol E</i>
Trocknen	30 Minuten (250 °C)		45 Minuten (150 °C)		45 Minuten (150 °C)
Tauchen	3 Mal kurz (ca. 2 Sekunden)		3 Mal kurz (ca. 2 Sekunden)		1 Mal lang (ca. 4 Sekunden)
Nachtrocknen	5–10 Minuten (250 °C)		10 Minuten (150 °C)		1 Minute (150 °C)

• Duplikatmodelle aus Silikonformen:		<i>Durofluid</i>
Trocknen		10 Minuten (80–100 °C)
Sprühen		dünn einsprühen
Nachtrocknen		5–10 Minuten (80–100 °C)

Spezialeinbettmasse für Modellguss

de

Einbetten

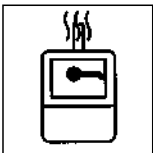


- Vor dem Einbetten die Modellation mit *Wiropaint plus* Feineinbettung oder *Aurofilm* Netzmittel vorbereiten (bitte die Arbeitsanleitungen der Produkte befolgen).
- Muffelring auf dem Vibrator befüllen, danach sofort vom Vibrator nehmen.
- Abbindezeit: mindestens 30 Minuten.

Anmischen	Wirovest®	BegoSol®	Aqua dest.	Summe Liquid	Konzentration Liquid
Anmischverhältnis	100 g			15 ml	
für 1 Muffel	1 x 400 g	0 ml 18 ml	60 ml 42 ml	60 ml	0 % 30 %*

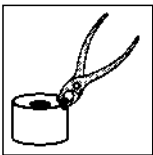
* 30 % BegoSol® verhindern Risse in der Muffel, wie sie durch zu rasche Erwärmung entstehen können. In der Regel wird mit destilliertem Wasser angemischt.

Vorwärmen



Einlegetemperatur	Raumtemperatur	} (Die Aufheizgeschwindigkeiten gelten nur für Öfen mit Computersteuerung)
Haltestufen	250 °C (5 °C/min) 570 °C (7 °C/min)	
Endtemperatur	950–1050 °C	
Haltezeiten	30–60 Minuten (je nach Größe und Anzahl der Muffeln)	

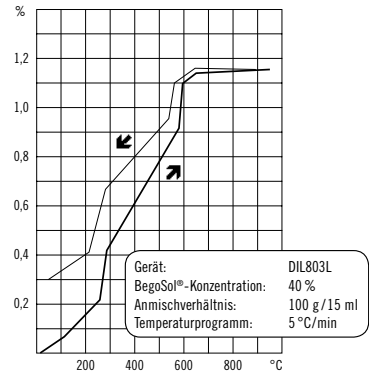
Nach dem Guss



Nach dem Guss Muffeln an der Luft auf Handwärme abkühlen lassen, **nicht in Wasser abschrecken!** Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs). Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.

Verarbeitungszeit bei 20 °C ca. 2 min 45 s
Gesamt-Expansion in der Muffel (40 % BegoSol®) ca. 2,3 %

Thermische Expansionskurve Wirovest®



BEGO - Thermoanalyse Entwicklung Material

Daten

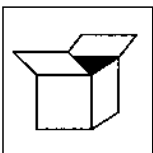


Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912 (40 % BegoSol®)

Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit) ca. 5 min
Druckfestigkeit (nach 2 Std.) ca. 15 MPa
Lineare thermische Expansion ca. 1,15 %

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

Lieferformen und Empfehlungen



Wirovest®
1 Spenderkarton 6 kg = 15 Stück 400-g-Beutel – REF 51057
1 Karton 18 kg = 45 Stück 400-g-Beutel – REF 51046
1 Karton 18 kg = 4 Stück 4,5-kg-Beutel – REF 51048

BegoSol®
1 Flasche = 1000 ml – REF 51090
1 Kanister = 5000 ml – REF 51091

<i>Motova 100</i> 26280 (230 V)	<i>Wirosil®</i> 52001 (2 kg)	<i>Durol E</i> 52148 (1000 ml)
<i>Motova 300</i> 26270 (230 V)	<i>Wirosil®-Dublierküvetten-System</i>	<i>Durol</i> 52111 (1000 ml)
<i>Castogel®</i> 52052 (6 kg)	52072 (klein)	<i>Dipfix</i> 52135 (1000 ml)
<i>Wirodouble®</i> 52050 (6 kg)	52083 (groß)	<i>Durofluid</i> 52008 (100 ml)
<i>WiroGel M</i> 54351 (6 kg)		<i>Wiropaint plus</i> 51100 (200 ml)
		<i>Aurofilm</i> 52019 (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