

Betriebsanleitung / Instructions of use / Istruzioni per l'uso  
Mode d'emploi / Instrucciones de uso

---

*für / for / per / pour / para*

**BERGVEST®**

**Modellgusseinbettmasse  
Investment for Partial Denture  
Rivestimento per scheletrati  
Revêtement pour squelettique  
Revestimiento para esqueléticos**



---

Karl Berg GmbH  
Industriestraße 3b  
D-78234 Engen / Germany  
[www.berg-dental.com](http://www.berg-dental.com)

## **BERGVEST ® Rivestimento per Scheletrati - anche per fusioni con Metodo Speed**

**BERGVEST ®** è un rivestimento preciso, con legante fosfatico, per l'utilizzo nella tecnica di riproduzione di modelli per scheletrati, in particolare con duplicati in silicone o gelatina.

<b>Dati fisici</b>	<b>duplicati in silicone</b>	<b>duplicati in gelatina</b>
Proporzioni di miscelazione (polvere/liquido)	400g/84 ml per modelli e muffole	400g/78ml per modelli 400g/84ml per muffole
Temperatura di lavoro	20-23 °C	20-23 °C
Tempo di preparazione (20-23 °C)	ca. 5 minuti	ca. 5 minuti
Tempo di miscelazione	60 sec. sotto vuoto	60 sec. sotto vuoto
Tempo di raffreddamento	30 minuti o più	30 minuti o più
<b>Espansione di Presa</b>	<b>0,6-0,7 %</b>	<b>0,6-0,8 %</b>
<b>Espansione Termica</b>	<b>1,1-1,2 %</b>	<b>1,1-1,3 %</b>
<b>Espansione Totale</b>	<b>1,7-2,0 %</b>	<b>1,7-2,1 %</b>

### **PAROLE CHIAVE:**

- **STAMPO** stampo in silicone o stampo in gelatina
- **DUPLICATO** duplicato in massa refrattaria
- **CILINDRO** cilindro in massa refrattaria

**REGOLA:** Per duplicare un modello **400g Polvere : 78-84ml Liquido**  
Per un cilindro **400g Polvere : 84ml Liquido**

### **ISTRUZIONI D'USO**

Duplicare il modello principale, dopo averlo preparato e pulito, con il articolo: **98802 silicone per Duplicazione - rapporto 1:1 durezza 20 Shore A o con Triplegel Berg gelatina da duplicazione**. A indurimento avvenuto il modello principale deve essere tolto utilizzando aria compressa o strumenti senza angoli acuti.

Applicare sul modello un **Riduttore di Tensione** e poi asciugare con aria compressa. Viene così garantito uno scorrimento migliore del materiale da duplicazione.

Per evitare un eccesso di pressione sul silicone o sul gel (Agar-Agar), raccomandiamo di lasciare il duplicato **nel suo stampo**.

Le proporzioni dell'impasto raccomandate da BERG sono: 84ml di liquido per 400g di polvere.

**Per il controllo dell'espansione il liquido deve essere diluito con acqua distillata.**

Specialmente per protesi con ganci si può aumentare l'espansione usando più liquido Cobavest e nei lavori combinati, diminuendo la quantità di miscela liquida (per esempio 40 ml di liquido), si ottiene una maggiore frizione.

**REGOLA:** Per duplicare un modello **25% acqua distillata : 75% Liquido**  
Per un cilindro **50% acqua distillata : 50% Liquido**

Il Liquido misurato viene messo nella tazza per l'impasto e poi va aggiunta la polvere. Mescolare a mano con una spatola e poi per 60 secondi sotto vuoto. La massa mescolata viene colata nello stampo utilizzando un vibratore. Lasciare indurire per minimo 20 minuti i duplicati in silicone e per 60 minuti i duplicati con gel.

Durante il tempo d'indurimento lasciare **lo stampo** senza muoverlo.

Dopo l'indurimento togliere il modello con aria compressa o strumenti senza angoli acuti.

**REGOLA: La forma del duplicato in gelatina deve essere ben asciutta e a temperatura ambiente**

Prima di iniziare la lavorazione sul modello di rivestimento ottenuto, questo deve essere seccato per 45 minuti a 180°-200°C. Immergere dopo per 20 secondi in Masterdur induritore biodegradabile articolo 94301.

- Si consiglia di applicare sulle superfici del modello il **29000 COLLANTE UNIVERSALE BERG** In particolare se dovranno essere applicati dei preformati in plastica.

**REGOLA:** Tempo di asciugatura di un duplicato in silicone **5 minuti a 140 °C**  
Tempo di asciugatura di un duplicato in gelatina **25 minuti a 170 °C**

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	23.02.2006/TB	05.06.2019/CJ	1	05.06.2019/TB	Seite 1 von 2

## **BERGVEST® Rivestimento per Scheletrati - anche per fusioni con Metodo Speed**

**REGOLA:** Per un cilindro

**400 g Polvere : 84 ml Liquido**

Fissare il modello di rivestimento nel cilindro e colare il rivestimento con vibrazione media.

Lasciare indurire per 30 minuti o, con il metodo speed, per 20 minuti.

Il cilindro deve essere coperto con un panno umido. Dopo l'indurimento del rivestimento lisciare la parte superiore e inferiore del cilindro prima di inserirlo nel forno cottura.

### **Procedimento di Preriscaldamento**

Riscaldamento del forno secondo il tipo di lega:

<b>850°C</b>	<b>Temperatura generale di preriscaldamento finale</b>
<b>850-900°C</b>	<b>Temperatura massima, secondo il produttore della lega</b>

**REGOLA:** con la tecnica di fusione sotto vuoto la temperatura finale deve essere elevata di 50°C; con modelli ottenuti da duplicati in gelatina si sconsiglia la fusione rapida (*speed*).

<b>Preriscaldamento a Tappe</b>	<b>Tempo</b>	<b>°C/Min.</b>
Riscaldare a 280°C		3°C/min.
fermare la temp. a 280°C	x 20 min.	
280°C a 580°C		6-8°C/min.
fermare la temp. a 580°C	x 20 min.	
580°C fino 850°C		8-10°C/min.
fermare alla temp. finale	x 40 min.	

**Metodo Speed** mettere il cilindro in forno a 800 °C e se è necessario elevare la temperatura fino a un massimo di 850-900 °C.

**Lasciare alla temperatura finale per 40 minuti.**

**REGOLA:** Secondo il numero di cilindri in forno, il mantenimento alla temperatura finale deve essere prolungato per 20 minuti per ciascun cilindro.

### **Mantenimento in Magazzino (Stoccaggio)**

La polvere e il liquido devono essere mantenuti in un magazzino a temperatura di circa 21°C.

Ad una temperatura di -5°C, il liquido si cristallizza e non può essere più utilizzato.

BERGVEST polvere e BERGVEST liquido possono essere mantenuti per 24 mesi.

### **CONFEZIONI**

Articolo 94000 BERGVEST® Polvere + Liquido - 20 kg (50 x 400g) incluso 3L Liquido standard

Articolo 94020 BERGVEST® + Liquido - 20 kg (50 x 400g)

Articolo 94101 BERGVEST® Liquido - flacone 1000 ml

**REGOLA:** In generale la riduzione di liquido BERGVEST® consente l'aumento della frizione fra metalli.

### **FUSIONE**

La tecnica di fusione rimane quella abitualmente utilizzata, indipendentemente che venga effettuata con centrifuga e cannello a fiamma, con fonditrice a induzione (con o senza sottovuoto).

La fusione della lega deve essere completata subito dopo aver tolto il cilindro dal forno di preriscaldamento.

La fusione della lega deve essere effettuata seguendo le indicazioni del produttore.

### **RAFFREDDAMENTO**

Lasciare raffreddare il cilindro con il cono di colata rivolto verso l'alto per favorire un raffreddamento più veloce di BERGVEST. Per il contenuto di quarzo e cristobalite è consigliabile bagnare il rivestimento prima di toglierlo dal cilindro.

Tutte le presenti informazioni sono corrispondenti al livello tecnologico sviluppato e alle nostre attuali conoscenze. La KARL BERG GmbH garantisce il funzionamento e la massima qualità dei suoi prodotti. La KARL BERG GmbH non garantisce i risultati ottenuti per le operazioni effettuate al di fuori del suo controllo.

<b>Dokument:</b>	<b>Erstellt am/von:</b>	<b>geändert am/von:</b>	<b>Revision:</b>	<b>freigegeben am/von:</b>	<b>Seitenzahl:</b>
<b>BA</b>	<b>23.02.2006/TB</b>	<b>05.06.2019/CJ</b>	<b>1</b>	<b>05.06.2019/TB</b>	<b>Seite 2 von 2</b>