Con pantalla táctil en color

LaserStar T plus

El potente láser compacto de BEGO

- Compacto, potente y con un cómodo equipamiento
- Soldaduras precisas gracias a la energía de soldadura regulable mediante el tiempo de impulso, la tensión de carga y el ajuste de foco
- Diseño y disposición ergonómicos de los elementos de mando, directamente en el campo visual, para trabajar de manera cómoda y relajada
- Manejo sencillo gracias a la pantalla táctil en color de grandes dimensiones y menús intuitivos
- Conformación de impulsos para uniones de alta resistencia sin tensiones ni fisuras

Juntos hacia el éxito

BEGO

Trabajo rápido y eficaz

Mediante la soldadura con láser, puede ahorrar hasta un 80% de tiempo prescindiendo de la preparación de la soldadura o el uso de fundentes: no se precisa un modelo de soldadura; se puede trabajar de forma cómoda directamente sobre el modelo maestro.

Ventajas para usted:
- Ahorro de tiempo mediante la soldadura con láser, la técnica de unión más moderna
- Protección de los recursos naturales, al prescindir de materiales de soldadura adicionales

Máxima estabilidad y biocompatibilidad

En comparación con las uniones por soldadura convencionales, las soldaduras en profundidad permiten obtener uniones altamente resistentes. Desde el punto de vista mecánico, soportan esfuerzos mucho mayores y son mucho más duraderas.
Dado que se prescinde de soldadura con materiales no nobles, con la soldadura con láser correcta se consigue una estructura homogénea de la aleación y se evita la corrosión galvánica de forma eficaz.

Ventaja para usted:
- Un plus de seguridad y fiabilidad para sus clientes y los pacientes

Soldaduras precisas

Mediante una soldadura puntual precisa, el foco ajustable entre 0,3 mm y 2,6 mm permite realizar uniones de alta resistencia, incluso con hilos KFO finos o en espacios interdentales.
Ya se aplique en restauraciones de barra o supraestructuras, la soldadura con láser demuestra una precisión muy superior en los ajustes en comparación con la soldadura convencional.

Ventaja para usted:
- Soldaduras perfectas en numerosas indicaciones

Pantalla táctil en color de grandes dimensiones

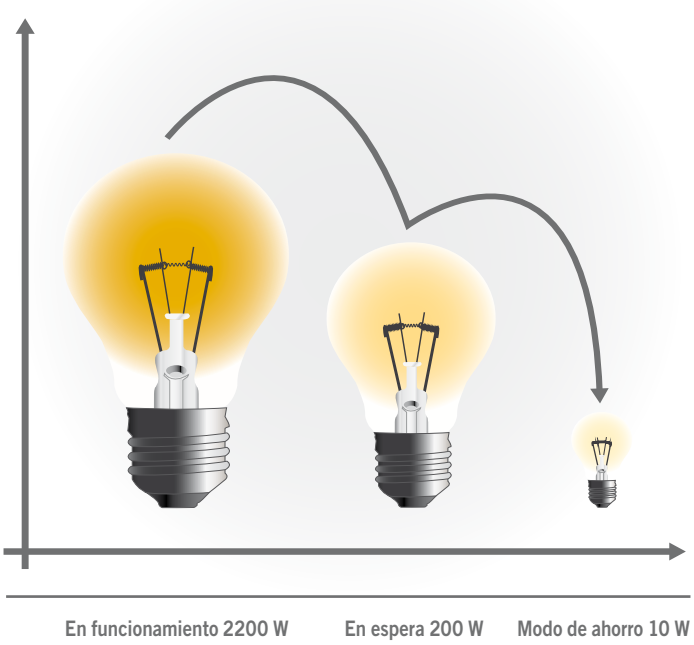
El LaserStar T plus se maneja y controla a través de una pantalla táctil en color de 5,7 pulgadas con tiempos de respuesta rápidos y menús intuitivos. La gran superficie activa de 5,7 pulgadas y el sencillo control por menús representan claras mejoras en el manejo respecto a los conceptos convencionales.

Ventaja para usted:
- Manejo cómodo e intuitivo

Modo de ahorro

- En la marcha en vacío, el aparato desconecta todos los componentes innecesarios
- El aparato se puede reiniciar en todo momento en menos de 1 segundo
- Consumo de sólo 10 W en el modo de ahorro frente a 200 W en espera

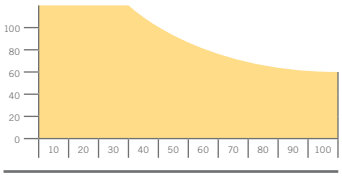
Ventajas para usted:
- Reducción activa del desgaste de la lámpara
- Reducción de los costes de explotación



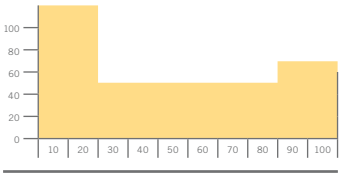
Las formas de los impulsos se adaptan a las propiedades de las aleaciones

Para una protección óptima del material: en la soldadura, el aparato se adapta a las propiedades de los metales que forman las aleaciones mediante una modulación temporal del impulso del láser, ajustada y programada para el tipo de material. El aparato cuenta con 4 formas de impulsos predefinidas; otras 12 pueden ser programadas por el usuario.

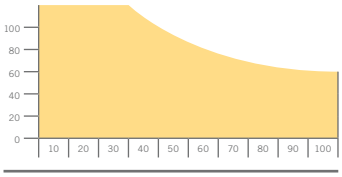
Ventajas para usted:
- Uniones de alta resistencia
- Menor riesgo de tensiones y fisuras en la pieza



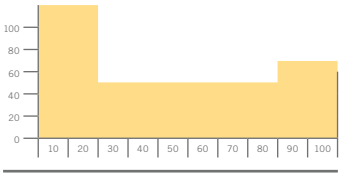
Aleaciones sin metales nobles
(Wirobond®, Wironit®)



Aleaciones de oro
(BioPontoStar® XL, PlatinLloyd®)



Aleaciones a base de paladio
(BegoPal® 300)



Formas de impulsor estándar, incluido titanio

Instalación, manejo y mantenimiento sencillos

La instalación del LaserStar T plus en el laboratorio es sumamente sencilla. No se necesita más que un enchufe de 230 V protegido por un fusible normal. Adaptación automática a la tensión existente (100 V/230 V) – Con esto, el LaserStar T plus puede enchufarse directamente en el puesto de trabajo. Para eliminar las emisiones que produce la soldadura, el sistema de aspiración BEGO Ventus diseñado al efecto puede conectarse de forma rápida y sencilla al racor de empalme.
Los elementos de mando de la cámara de trabajo permiten acceder directamente a todos los parámetros de soldadura importantes, sin tener que interrumpir el trabajo durante más tiempo del necesario.

Ventaja para usted:
- Disposición ergonómica de los elementos de mando en el aparato, para un trabajo cómodo y eficaz

LaserStar T plus	
Datos técnicos	
• Tipo de láser	Nd: YAG
• Longitud de onda	1064 nm
• Energía del impulso	60 julios
• Longitud del impulso	0,3–50 ms
• Potencia nominal	60 W
• Potencia punta del impulso	8 kW máx.
• Diámetro de la mancha	0,2 mm a 2,6 mm
• Frecuencia de los impulsos	Impulso sencillo, 1–50 Hz
• Formas de los impulsos	4 predefinidas, 12 configurables
• Microscopio 4H Jena con función TrueView	16x (aumento visible)
• Dispositivo de puntería	Cruz reticular en el microscopio
• Parámetros de soldadura	Ajustables con 3 joysticks tanto dentro como fuera de la cámara de soldadura
• Toberas para gas protector argón	1 fija, 1, flexible
• Iluminación de la cámara de trabajo	Luz circular LED, ajustable
• Aspiración del humo de soldadura	Conexión integrada para un sistema externo de aspiración, por ejemplo, el BEGO Ventus
• Refrigeración líquida y por aire con filtro de iones	Integrada
• Potencia conectada	230 V/50 Hz, monofásica, 13 A ó 110 V/60 Hz; monofásica, 15 A
• Peso	60 kg aprox.
• Altura	460 mm
• Anchura	540 mm
• Profundidad	690 mm

LaserStar T plus		
Formas de suministro	**Unidad**	**REF**
• **LaserStar T plus**	1 pieza	**26405**
Accesorios		
• Apoyamanos, regulable en altura	2 piezas/ 1 juego	**15650**
• Reductor de presión para gas protector de argón	1 pieza	**13380**
• Mesa de tijera	1 pieza	**15649**
• Equipo de filtrado Ventus para LaserStar T plus	1 pieza	**26205**

Ventus: sistema de aspiración compacto para LaserStar T plus

Ventus, el equipo de filtrado de alto rendimiento para LaserStar T plus de BEGO, está ajustado específicamente para responder a las exigencias de la soldadura con láser. Este sistema de aspiración asegura que los vapores y las sustancias tóxicas extraídos de la cámara de trabajo del láser permanezcan en el filtro sin llegar al exterior, aumentando así la seguridad del usuario.
En cada proceso de soldadura de superficies con láser se volatiliza una parte del material. Por efecto de la evaporación se forman partículas finas de polvo y vapores que, si son inhalados, comportan un riesgo para la salud. La corriente de aire ajustada asegura una óptima aspiración de los vapores, al tiempo que proporciona resultados de soldadura libres de óxido.
En consecuencia, las partículas de humo ya no se depositan de inmediato sobre los componentes ópticos del sistema de láser y el deterioro queda reducido al mínimo. Para la máxima seguridad en el laboratorio, el sistema automático de control del filtro emite una señal para indicar al usuario cuándo ha de cambiar el filtro.

El cambio se efectúa de modo muy rápido y sencillo.

La ventaja para usted:
- Elevada protección del usuario contra humos y gases tóxicos
- Resultados sin óxido gracias a la corriente de aire ajustada

Ventus 230 VAC, 50/60 Hz	
Volumen de suministro	
• Primer filtro	
• Filtro combinado	
• Tubo flexible de aspiración, Ø de 50 mm, 3 m	
• Adaptador para conexión a LaserStar T plus	
• Cable de red	
• Manual de instrucciones Datos	
Datos	
• Tensión de red	200–240 VAC, 50/60 Hz
• Volumen de ruido	47–53 dB(A).
• Dimensiones	(Al x An x P) 512 x 320 x 310 mm
• Peso	21 kg

Materiales adicionales para la soldadura con láser

Formas de suministro	Composición en % de la masa	Grosor en mm	Cantidad aprox.	REF
Wiroweld (CoCrMo, libre de C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,35	2 m	**50003**
Wiroweld (CoCrMo, libre de C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,50	1,5 m	**50005**
Wiroweld NC (NiCrMo, libre de C)	Ni 63,8 · Cr 22,1 · Mo 9,1 · Nb 3 · Si 1 · Fe 1	0,35	5,5 m	**50006**
Hilo de titanio, Grado 2	Ti 100	0,35	5 m	**50008**
Hilo AuroLloyd® KF	Au 55 · Ag 29,2 · Pd 10 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1 · Ru	0,35	5 g	**61153**
Hilo BegoCer® G	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	5 g	**61164**
Hilo BegoLloyd® LFC	Au 62,8 · Ag 25 · Pd 5,7 · Pt 3 · Zn 2,2 · In 1,2 · Ru	0,35	5 g	**61168**
Hilo BegoLloyd® PF	Au 62,5 · Ag 22 · Cu 9,1 · Pt 4,3 · Zn 1,9 · Ir	0,35	5 g	**61156**
Hilo BegoPal® 300	Pd 75,4 · In 6,3 · Ag 6,2 · Ga 6 · Ru	0,35	5 g	**61165**
Hilo BegoStar® ECO	Pd 51,9 · Ag 23 · Au 15 · In 6 · Sn 4 · Ru	0,35	5 g	**61171**
Hilo Bio PlatinLloyd®	Au 75,1 · Ag 14,8 · Pt 7,8 · Zn 1,8 · Rh · Mn · Mg	0,35	5 g	**61161**
Hilo Bio PontoStar®	Au 87 · Pt 10,6 · Zn 1,5 · In · Rh · Mn · Ta	0,35	5 g	**61157**
Hilo Bio PontoStar® XL	Au 86 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · Rh · In	0,35	5 g	**61167**
Hilo ECO d'OR	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	5 g	**61170**
Hilo InLloyd® 100	Au 78,1 · Ag 15,5 · Pt 3,9 · Zn 2,4 · Ir	0,35	5 g	**61163**
Hilo PlatinLloyd® 100	Au 72 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn · Ir	0,35	5 g	**61152**
Hilo PlatinLloyd® KF	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3 · Pt 2 · Mn · Rh	0,35	5 g	**61158**
Hilo PlatinLloyd® M	Au 70 · Ag 11,7 · Cu 10 · Pt 5 · Zn 1,9 · Pd 1 · In · Re	0,35	5 g	**61155**
Hilo PontoLloyd® G	Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta	0,35	5 g	**61166**
Hilo PontoLloyd® L	Au 75 · Pd 17,9 · Ag 3 · In 2,5 · Sn 1,5 · Re	0,35	5 g	**61169**
Hilo PontoLloyd® P	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1 · Sn · Fe · Cu · Ir	0,35	5 g	**61154**
Hilo PontoRex® G	Au 70 · Ag 13,2 · Pt 9,4 · Cu 3 · Zn 2 · In 1,9 · Rh · Ir	0,35	5 g	**61151**
Hilo PontoStar® G	Au 85,6 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	5 g	**61150**

Se reserva el derecho de introducir modificaciones en la construcción, suministro y composición del producto. Nuestras afirmaciones y recomendaciones en relación con los procesos técnicos descritos están basadas en nuestra experiencia y en el resultado de las pruebas a las que sometemos nuestros productos y deben tomarse como valores orientativos. Fecha de actualización: marzo 2015.

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str.1 · 28359 Bremen (Alemania) · Tel. +49 421 2028-0 · Fax +49 421 2028-100 · E-mail: info@bego.com

REF 82742/04 · jk · © 2015 by BEGO · 2015-03