



歯科メタルセラミック修復用貴金属材料（タイプ1）



〈厳守事項〉

溶解時には安全対策の為必ず、サングラス等遮光メガネをかけてください。

# PORCELAIN GOLD-80

PORCELAIN METAL(Gold-Platinum-Palladium Alloy)

## ポーセレン・ゴールドー80

●適 応……すべての陶材に適応

【使用法】

①埋 設 材……リン酸塩系埋設材を御使用下さい。

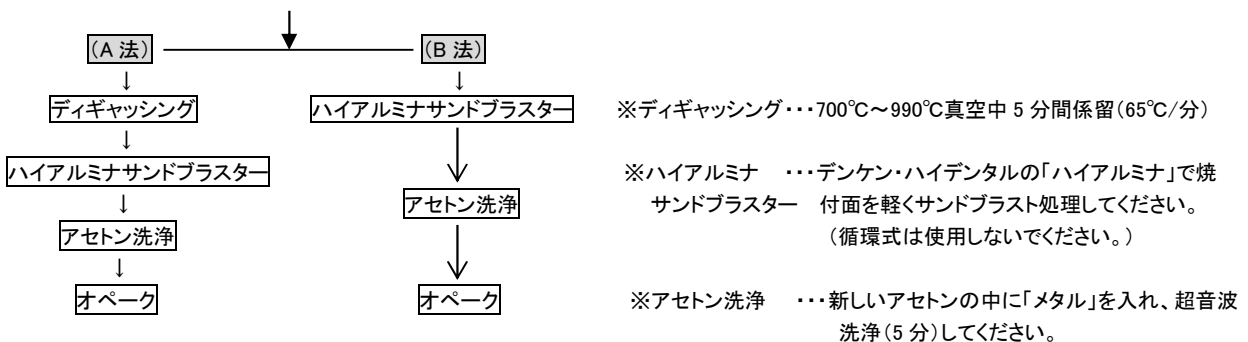
②鑄 造

溶解器具	キャストタイミング
デンケン・ハイデンタル「ハイ・トーチ」	①「M」チップを取り付けてください。 ②圧力計(OUT側)ハイトーチ側のゲージを0.2MPa(2.0kg/cm <sup>2</sup> )に調節してください。 ③内炎(青い炎)を約5mmの長さになるよう調節。 ④金属からチップ先端まで約30mm離して加熱開始。 ⑤全体に赤熱し、炎の当たりの強い部分より熔ける。 ⑥未溶解部分に炎を当てて熔かす。 ⑦一塊になり、金属が球状になった時がキャストタイミングです。 <b>注意</b> 球状になっても酸化膜は割れません。キャストタイミング以上加熱を続けると酸化膜が割れ白光します。この状態では完全にオーバーヒートです。 ※熔解中にフローパイプのノズルを近づけすぎると返り火によるバックファイアを起こし、金属が飛び散り危険です。近づけすぎないように注意して熔解すること。
高周波鑄造機	①高周波の出力を「中」程度にセット。 ②下部より熔け出す為、上部の未熔解金属を石英棒で強制的に押し込んでください。 ③一旦一塊にした後、電源をOFFにして30秒放置冷却後再び電源をONにして加熱開始。 ④金属が外側から中央に向かい赤色に変化する。 ⑤中央の黒点が消え、約2秒後にキャストしてください。 <b>注意</b> いずれの熔解法においてもオーバーヒート気味でキャストしますと、種々のトラブルの原因となります。アンダー気味でキャストするのがベストです。

③鑄 屑……鑄屑は埋設材その他の異物を完全に除去してから新品を等量加えて使用してください

④メタル処理……デンケン・ハイデンタルの「HP用タングステンバー(Xタイプ及びFタイプ)で形態を整えてください。

⑤下記の(A法)(B法)2つの方法の内1つを選んで作業してください。



⑥1次オバーク焼成……多めの水で練和し、極薄く塗布し、コンデンスして約20°C高い温度で焼成してください。

(ウッシュベイク法)以下は通法に従って作業してください。

⑦研 磨……デンケン・ハイデンタル「コバルト研磨剤(ミディアム、ファイン)」で研磨してください。

⑧艶 出 し……デンケン・ハイデンタル「ホワイトルージュ」又は「ハイピッカー」で艶出ししてください。

⑨ろ う 着……[前ろう着]本合金の前ろう着用として大審貿易株式会社 S.G.1030

を御使用ください。

[後ろう着]一般市販品の14K 鑑又は16K 鑑を御使用ください。

DH.02.02.01.02.101D



デンケン・ハイデンタル 株式会社

〒607-8187 京都市山科区大宅石郡町130  
TEL 075-574-1000 FAX 075-571-5000