



歯科メタルセラミック修復用貴金属材料（タイプ2）



〈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 I

PORCELAIN METAL(Gold Palladium-Silver Alloy)

ポーセレン・ゴールドー I

●適 応……すべての陶材に適応

【使用法】

①埋 没 材……リン酸塩系埋没材を御使用下さい。

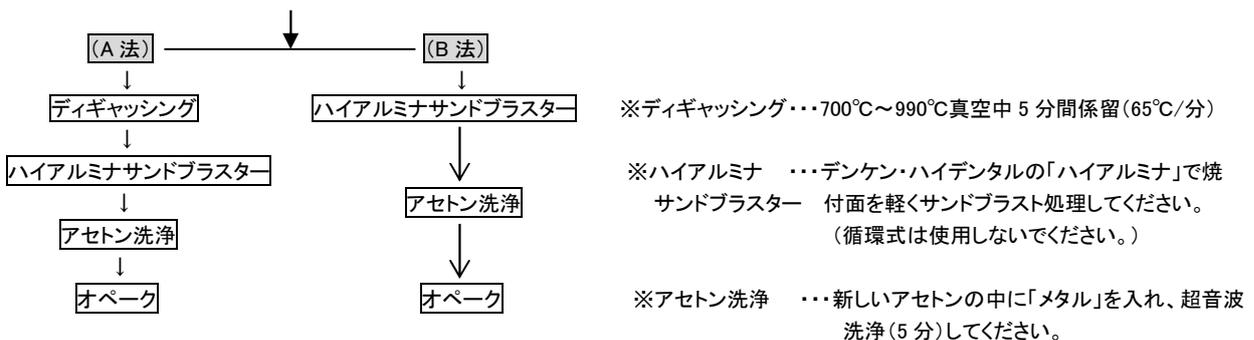
②鑄 造

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 ²) 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瞬間にキャストしてください。 注意 酸化膜が割れ回転しだすとオーバーヒートです。 ※溶解中にブ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溶解すること。
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、上部の未溶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。 注意 いずれの溶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……鑄屑は埋没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 次オーバーク焼成……多めの水で練和し、極薄く塗布し、コンデンスして約 20℃高い温度で焼成してください。

（ウォッシュベイク法）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、メディアム、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石福金属興業株式会社製の KIK No.2(MP1050～1070℃)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。

