



歯科鑄造用銀合金



GINGA SUPER CORE

Ag Alloy For Dental Casting

ギンガ スーパーコア

熔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下さい

【成分・物理的機械的性質】

品名	規格	Pd	Ag	In	Cu	Sn	Zn
銀河タイプ I	JIS T6108 銀合金第1種	—	76.0	—	—	14.5	9.5
銀河スーパーコア	JIS T6108 銀合金第1種	—	60.0	—	19.5	4.0	16.5
銀河ハードタイプ	JIS T6108 銀合金第2種	0.5	72.0	6.0	—	9.0	12.5
銀河タイプ II	JIS T6108 銀合金第2種	0.5	70.5	22.0	—	1.0	6.0

品名	液相点(°C)	引張強さ (MPa)	硬さ(HV)	伸び(%)	認証番号
銀河タイプ I	675	314	135	2	226ACBZX00053000
銀河スーパーコア	660	360	140	3	226ACBZX00057000
銀河ハードタイプ	660	400	156	4	226ACBZX00047000
銀河タイプ II	685	325	142	3	226ACBZX00054000

【使用法】

①埋没…下表参照下さい。

商品名	混水比 W/P		リング緩衝材
	インレー	クラウン・ブリッジ	
プロベスト (デンケン・ハイデンタル)	0.32	0.32	「セラミックリボン」又は「ノンアスベストリボン」を 1枚内張りしてください。
他社製 埋没材	各メーカーの仕様に従ってください。		

②ワックス焼却(プロベスト)

埋没30分後、700°Cのリングファーネスで焼却し、30分係留してください。

③鑄造リング温度…炉外で室温(手で触れる程度)まで放冷後鑄造してください。

④キャストタイミング(ブローパイプ・ガス+エア)

- 1) 融解には太い炎の還元炎を用い金属全体を包み込む様に融解してください。
- 2) 金属の形が崩れだした時に添付のフラックスを少量加えてください。
- 3) 全体に球状になり鏡面状態となる。
- 4) 炎を止め、約5秒間放置した後、鑄造してください。

注意

※熔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熔解すること。

⑤ろう着…本合金のろう着には山本貴金属地金株式会社製「ユニソルダーL」と「YP フラックスLタイプ」をご使用ください。

⑥研 磨…デンケン・ハイデンタル「コバルトポイント13(ファイン)」で研磨してください。

⑦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。

