



歯科鑄造用ニッケルクロム合金



**HI-LLIUM-III**  
Ni-Cr ALLOY FOR CLASP & BAR

〈厳守事項〉

鑄造時の熔湯の飛散による人体の  
損傷を防ぐ為、必ず遮光メガネと  
顔面保護面を装着すること。

**ハイ：リウムIII <クラスプバー用>**

【使用法】

① 埋 没 材 ……埋没材100gに対する混液量

	埋 没 材	使 用 液	混 液 量	リ ン グ 緩 衝 材	鑄造時リング温度
リン酸塩系埋没材	各社の指示に従って下さい。			デンケン・ハイデンタル 「セラミックリボン」を 1枚内張りして下さい。	800℃ 30分～1時間 係 留

**注 意**

※クリストバライト埋没材で埋没してキャストした時、オーバーヒートすると面荒れが発生しますので、オーバーヒートしないよう熔解して鑄造して下さい。  
※最初の内はリン酸塩系埋没材で埋没してキャストタイミングを充分マスターしてからクリストバライト埋没材の使用をお勧めします。

② キャストタイミング

デンケン・ハイデンタル「ハイトーチ」使用の場合	高周波鑄造機使用の場合
①ハイトーチに「L」チップを取り付けて下さい。 ②ガスバルブを開いて着火して下さい。 ③圧力計OUT側(ハイトーチ側)の酸素ゲージを0.4MPa(4.0kg/cm <sup>2</sup> )に調節して下さい。 ④太い炎を出して内炎(青い炎)を約8mmの長さになるよう調節して下さい。 ⑤金属からチップ先端まで約30mm離して加熱を開始して下さい。 ⑥金属が全体に赤熱し、炎の当りが強い部分よりインゴットの隅角部から熔け始めます。 ⑦炎をずらして未熔解部分に炎を当てて全体を熔かして下さい。 ⑧金属が全体にベターとした状態で形が崩れるが一塊にはならない。 ⑨約2/3熔けた時点が鑄造のタイミングです。 <b>注 意</b> ※本合金は熔解しても一塊になりません。 又、湯の表面も回転しません。 ※バネ式鑄造機の場合は、バネを最大に巻いて下さい。 (Ni-Cr合金は貴金属合金に比べ比重が軽いため鑄造圧を上げる必要があるため。) ※キャストタイミング……クリストバライト埋没材で埋没し鑄造した場合、鑄肌荒れていればオーバーヒート状態で鑄造しており、鑄肌荒れがなければベストタイミングで鑄造したことになります。 *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。	①金属の下部より熔けだす為、上部の未熔解金属を石英棒で強制的に押し込んで下さい。 ②一旦一塊にした後、電源をOFFにして30秒放置冷却して下さい。再び電源をONにして加熱を開始して下さい。 ③金属全体が赤熱し、下部から熔け始めます。 ④暗赤色の上部の辺縁より中央に向い赤色に変化します。 ⑤中央が最後の黒点になった時にキャストして下さい。 <b>注 意</b> ※本合金は熔解しても一塊になりません。 又、湯の表面も回転しません。
	※その他の鑄造機は、各メーカーの取扱い説明書を参照して下さい。 ※反転鑄造機では鑄造できません。

③ 冷 却 …… 室温徐冷して下さい。

④ 酸化膜除去 …… デンケン・ハイデンタルの自動循環式サンドブラスター「キューブブラスター」と「アルミナ250μ」を使用してサンドブラストして下さい。埋没材・酸化膜の除去作業を自動で行います。

⑤ 研 磨 …… ※ハイバレル自動研磨法/デンケン・ハイデンタル「ハイバレル」で使用説明書通り行って下さい。ゴムホイールから艶出しまで自動的に研磨できます。  
 ※手動研磨法/デンケン・ハイデンタル「コバルト研磨材、ミディウム、ファイン」で研磨して下さい。

⑥ 蝟 着 …… デンケン・ハイデンタル「スーパーフラックス」を塗布後、「コバルト・ソルダーII」で流ろうして下さい。  
 デンケン・ハイデンタル「O2トーチ OT3000<極細マイクロトーチ>」を併用すると便利で簡単です。

※ 湯残の再利用 …… 埋没材及び酸化膜等の異物をサンドブラストで完全に除去してから新品を等量加えて使用して下さい。



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