



歯科 casting 用コバルトクロムモリブデン合金

PREMIER CAST HARD
Co-Cr Alloy For Dental Casting

<厳守事項>

铸造時の溶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。

プレミアキャスト ハード

- ①金属床設計
- ②複模型印象……デンケン・ハイデンタル「ハイシリコンⅡ(複模型用シリコン印象材)」又は「ハイアガーⅢ(複模型用寒天印象材・リン酸塩系用)」を御使用ください。
- ③埋没材注入……御使用のリン酸塩系埋没材を参照してください。
- ④耐火模型取り出し……御使用のリン酸塩系埋没材を参照してください。
- ⑤乾燥……100℃のオープンで約50分間乾燥してください。
- ⑥ワックスバス……約120℃のワックスに2秒位浸漬してください。
凹部分に残ったワックスは直ちにタオル等で吸い取ってください。
- ⑦ワックスパターン……デンケン・ハイデンタル「スティップルワックス」「シートワックス」「既製ワックスパターン」を御使用下さい。
- ⑧スプルー植立……デンケン・ハイデンタル「キャストイングワックス」を御使用ください。
- ⑨埋没……リン酸塩系埋没材を御使用ください。
- ⑩加熱……御使用のリン酸塩系埋没材の使用マニュアルを参照してください。
- ⑪キャストタイミング……下表を参考にしてください。

デンケン・ハイデンタル「ハイトーチ」使用の場合	高周波铸造機(CascomS等)使用の場合
①ハイトーチに「L」チップを取り付けてください。 ②ガスバルブを開いて着火。 ③圧力計 OUT 側(ハイトーチ側)の酸素ゲージを0.4MPa(4.0kg/cm ²)に調節してください。 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(やかましいくらいの音がするまで調節する。) ⑤金属からチップ先端まで約30mm離して加熱開始してください。 ⑥金属が全体に赤熱し、炎の当たりが強い部分から溶け始めます。 ⑦炎をずらして未溶解部分に炎を当てて全体を溶かしてください。 ⑧形が完全に崩れたら直ちにキャストしてください。 ※パネ式铸造機の場合は、パネを最大に巻いて下さい。 (Co-Cr合金は貴金属合金に比べ比重が軽いため、铸造圧を上げる必要があるため。)	①铸造機のルツボ内で本品を完全に溶解して一塊にします。 ②金属全体が熔け、一塊になったら一旦電源をOFFにして、溶解した本品の赤味が消えるまで放置します。(30秒) ③再び電源をONにして加熱を開始します。 辺縁より赤熱し、中央に向かって黒点(暗赤色)が消えます。 ④表面酸化膜が割れて1~2秒後に铸造してください。
	ヒーター加熱溶解の場合 合金の熱膨張によるセラミックルツボのわれを防ぐため、合金は縦に積み重ねてセットしてください。 合金の形状が最下位の合金より順に崩れ、最上位の合金が溶け込んでから約30秒後にリングをセットして铸造します。 酸化防止のためアルゴンガスを吹き付けながら溶解します。 ※当社ネオスーパーキャストコム铸造スケジュール 【スタート温度 1,250℃・溶解温度 1,500℃・溶解時間 6分 铸造タイミング -0.3秒・冷却時間 2分】

<注意>湯の表面が回転するとオーバーヒートになり铸肌が荒れる場合があります。回転するまでにキャストしてください。

- ⑫冷却……室温徐冷してください。
 - ⑬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ください。埋没材・酸化膜の除去作業を自動で行います。
 - ⑭電解研磨……デンケン・ハイデンタルの電解研磨器「デン・ピカ」と「電解研磨液」を使用して電解してください。
 - ⑮研磨……※ハイパレル自動研磨法/デンケン・ハイデンタル「ハイパレル」使用説明書通りに行ってください。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/裏面コバルトクロム研磨工程表を参照してください。
 - ⑯ろう着・修理……デンケン・ハイデンタル「コバルト・ソルダーⅡ」と「スーパーフラックス」でろう着、修理してください。
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ください。



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