



歯科メタルセラミック修復用金属材料

COLLONBIUM TYPE-II

Ni-Cr METAL FOR PORCELAIN

コロンビウムTYPE-II

〈厳守事項〉

casting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。

- ① 埋 没 材 ・ ・ ・ ・ リン酸塩系埋没材を御使用ください。（注意：石こう系埋没材使用不可）
- ② 鑄 造

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ください。 ② ガスバルブを開いて着火してください。 ③ 圧力計OUT側（ハイトーチ側）の酸素ゲージを0.4MPa（4.0kg/cm ² ）に調節してください。 ④ 太く少し弱い炎を出して、内炎（青い炎）を約8mmの長さになるよう調節してください。 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ください。 ⑧ 金属全体の形が崩れ一塊になり、輪郭が丸くなった時がキャストタイミングです。 ※ バネ式鑄造機の場合は、バネを最大に巻いてください。（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。） 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。	① 金属の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。 ② 一旦一塊にした後、電源をOFFにして30秒放置冷却してください。再び電源をONにして加熱を開始してください。 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かい赤色に変化します。 ⑤ 中央の黒点が消えて1秒後にキャストしてください。 注意 金属が熔けて回転する状態では完全にオーバーヒートです。 ----- ※ その他の鑄造機は、各メーカーの取扱説明書を参照してください。

- ③ 再 熔 解 ・ ・ ・ ・ 鑄屑を再利用するときは、湯のこり表面の酸化膜をアルミナプラスターで完全に清掃後新品を等量以上加え熔解してください。
- ④ 金属体の適合 ・ ・ ・ ・ カーボランダムポイント等を用いてフレームの形態を整えてください。
- ⑤ 前 ろ う 着 ・ ・ ・ ・ デンケン・ハイデンタル「スーパーフラックス」を使用して「コバルトボンドプレソルダー」で流ろうしてください。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。
- ⑥ 焼付面処理 ・ ・ ・ ・ I) デンケン・ハイデンタル「ハイアルミナ」でサンドブラストしてください。
 II) 清潔なセラミックポイントでボンディング部を一層削り取ってください。
 III) 950℃の真空中で5分間ディギャッシングしてください。
 IV) デンケン・ハイデンタル「ハイアルミナ」でサンドブラストしてください。（循環式は避けてペンシルプラスター等使い捨て式サンドブラスターを御使用ください。）
 V) アルコール又はアセトンで5分間超音波洗浄してください。メタルを絶対指で触れないように注意しながら清潔なピンセットで取り出し、水洗い後直ちにオペーク焼成作業に入ってください。
- ⑦ 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」を少量メタル部に塗布しロピンソンプラシ等で艶出ししてください。

陶材の築盛焼成

陶材メーカーの指定に従い築盛、塗布作業を行います。パウダーオペークを使用する場合、合金と陶材の焼付強度を向上させるため、ウォッシュベイク（オペークを薄く築盛して焼成する）を必ず行ってください。

Ni-Cr, Co-Crのオペーク陶材やボンディングエージェントが指定されている場合は、その指示に従ってください。

<スーパーポーセレンAAAと併用する場合のオペーク操作>

- a) 一層目にはEX-3プレスペーストオペーク（PP）を使用します。はじめにフレーム凹凸に刷り込むよう薄く塗布（ウォッシュ塗布）し、続けて金属色を80%程度遮蔽できる厚みで塗布し、焼成します。
 焼成スケジュール：乾燥8分、焼成・真空開始400℃、昇温速度65℃、真空値96kPa、真空解除・焼成最高温度1000℃、係留（大気）1分、冷却0分
- b) 焼成したフレームを水で超音波洗浄もしくは表面と内面をスチームクリーナーで洗浄します。乾燥後、EX-3プレスペーストオペーク（PP）もしくはスーパーポーセレンAAAペーストオペーク（PO）で金属色を完全に遮蔽するように塗布、焼成します。
 焼成スケジュール：乾燥8分、焼成・真空開始400℃、昇温速度65℃、真空値96kPa、真空解除・焼成最高温度1000℃（980℃）係留（大気）1分、冷却0分
 ※ AAAの場合は980℃で焼成してください。
- c) 焼成後再度水で超音波洗浄もしくは表面と内面をスチームクリーナーで洗浄します。乾燥後、スーパーポーセレンAAAの歯冠色を築盛します。
 ※ Ni-Cr, Co-Cr特有の陶材変色を防止するため、毎築盛前、水で超音波洗浄もしくはフレーム表面、内面をスチームクリーナーで洗浄します。



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