

鑄造床用リン酸塩系埋没材

COBAVEST コバベスト

流動性が良い
滑らかな鑄造面形成
通常とクイック両方対応
焼き付きが少ない
割り出しが簡単



商品構成

- 粉 20kg (200g × 100個)
- 液 1000ml
- セット..... 粉20kg + 液1000ml × 3

通常焼却スケジュール

・通常時最終温度850℃ 金属の種類によって必要があれば
最大850℃～900℃まで温度の上昇が可能です。(金属メーカ説明書を参照)

室温から280℃まで1分間に3℃ずつ上昇

280℃で20分間係留

280℃～580℃まで1分間に6～8℃ずつ上昇

580℃で20分間係留

580℃～850℃まで1分間に8～10℃ずつ上昇

最終温度で40分間係留

※埋没材の表面性状と強度の低下の恐れがありますので、
真空加圧鑄造機をご使用の場合でも、
最終温度は900℃以上に上げないで下さい。

クイック焼却スケジュール

※寒天印象の模型ではクイック焼却作業をお勧めしません。
・硬化時間終了後にあらかじめ800℃熱したファーネスに入れて下さい。
金属の種類によって必要があるならば
最大850℃～900℃まで温度の上昇が可能です。
(金属メーカ説明書を参照)
設定した最終温度に再到達後40分係留して下さい。

	シリコン印象	寒天印象
粉液比	粉 200g / 希釈液 42ml 耐火模型、外埋没ともに同一です。	粉 200g / 希釈液 39ml 耐火模型 粉 200g / 希釈液 42ml 外埋没
希釈液標準濃度	【耐火模型】 蒸留水 1 : 液 3 【外埋没】 蒸留水 1 : 液 1	【耐火模型】 蒸留水 1 : 液 3 【外埋没】 蒸留水 1 : 液 1
希釈液濃度注意点	上記の数値を目安に鑄造物の適合を見ながら調整してください ※膨張を上げたいときは蒸留水比率を少なく、液比率を多く調整してください。 ※膨張を下げたいときは蒸留水比率を多く、液比率を少なく調整してください。	
膨張率	硬化膨張 0.6%～0.7% 加熱膨張 1.1%～1.2% 総膨張 1.7%～2.0%	硬化膨張 0.6%～0.8% 加熱膨張 1.1%～1.3% 総膨張 1.7%～2.1%
耐火模型作業注意点	真空練和器の容器に正確に計測された希釈液を入れてから、ゆっくりと粉末を入れ、手練和にて 30 秒間均一に練和し、真空練和器にセットしてバキュームかけながら 60 秒間の真空攪拌後に埋没操作を行って下さい。	
耐火模型硬化時間	室温(20～23℃)で 20 分間放置した後、印象から耐火模型を取り出して下さい。特に冬季の室温変化にはご注意ください。	室温(20℃～23℃)で 60 分間放置した後、印象から耐火模型を取り出して下さい。特に冬季の室温変化にはご注意ください。
耐火模型乾燥時間	140℃で 5 分間	170℃で 25 分間
外埋没作業注意点	混水比 粉 400g 希釈液 84ml 硬化時間 通常焼却作業では 30 分、クイック焼却作業では 20 分後にファーネスへ入れて焼却を開始して下さい。	

商品名称: 歯科高温鑄造用埋没材 (国産特許) 出番号: 27B3X00094V08002

内外歯材株式会社

本社 〒543-0062 大阪市天王寺区逢坂2-3-10
TEL 06-6771-5553 FAX 06-6779-7518
名古屋営業所 〒464-0075 名古屋市千種区内山1-2-6
TEL 052-741-7011 FAX 052-741-7014