

Masamune
Mirror Polish

正宗ミラーポリッシュ メタル

パラジウム合金・プレシャスメタル・セミプレシャスメタル・ノンプレシャスメタル用

一般的名称：歯科用研磨器材 医療機器届出番号：27B3X00094M09002

幅広い研磨レンジを持ち、キズ消しから仕上げ
研磨までこれひとつで行えます
特にプレシャス・セミプレシャスメタルでの
研磨は相性が良く、そのポテンシャルを
実感いただけます



容量：230g

定価：2,300円

正宗ミラーポリッシュ Zr

ジルコニア・ポーセレン・プレスセラミック用

一般的名称：歯科用研磨器材 医療機器届出番号：27B3X00094M09001

「正宗ミラーポリッシュ メタル」を
ベースにサイズの異なる2種類の
ダイヤモンドを配合
幅広い研磨レンジを持ち、
キズ消しから仕上げ研磨までおこなえます



容量：40g

定価：12,500円

クラウン・ブリッジ用リン酸塩系埋没材

EXPANSION Plus

エキスパンションプラス

リン酸塩の精密埋没材で急速加熱焼成と通常加熱焼成が可能、プレシャスメタル
ノンプレシャスメタル・陶材焼付用貴金属・プレスセラミックに使用できます



- ✓ プレスセラミック
- ✓ プレシャスメタル
- ✓ ノンプレシャスメタル
- ✓ 陶材焼付用貴金属
- ✓ マルチタイプ埋没材

商品構成

粉	5kg (100g × 50個)	定価 18,000円
液	1000ml	定価 4,500円
セット	粉5kg + 液1000ml	定価 22,000円

YETI EXPANSION Plus® Crown and Bridge Investment Material

初期膨張	1,50 %	流動性	13cm
熱膨張	1,60 %	作業時間 (20-22 °Grad)	4-7 分
合計膨張	3,10 %	圧力	4,2 MPa

Physical properties (100% Liquid-Concentration) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION Plus	YETI EXPANSION Plus
粉	液/蒸留水
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml

膨張について

イエティエキスパンションプラスは下記の表にて粉と液を混ぜ合わせます。膨張は蒸留水を混ぜたイエティエキスパンションプラス液を使用し調整します。その際、混合液の量は粉 100g に対し 24ml を超えないで下さい。ロングスパン等の大きな補綴物に対しては膨張を抑えて使用して下さい。

金属	100g 粉に対して
クラウンブリッジ	蒸留水 / 液
プレシャスメタル	18ml / 6ml
パラジウムベース金属	12ml / 12ml
コバルトクロム	7ml / 17ml
ニッケルクロム	9ml / 15ml

プレスセラミック	100g 粉に対して
	蒸留水 / 液
インレー	12ml / 12ml
ベニア	10ml / 14ml
プレスオーバーメタル	
急速加熱焼成	10ml / 14ml

埋没作業

保管および作業時に最適な温度は 23° C (最低温度 19° C) で最適な結果が得られます。埋没前にはワックスが必ず乾燥していることを確認して下さい。金属の鑄造フラスコを使用し、濡らしたキャストイングライナーを使用して下さい。X9 の鑄造リングを使用した場合、キャストイングライナーを二重にして使用して下さい。液を先にミキシングカップに入れ粉を注ぎます。スパチュラで手練し (石膏用のスパチュラは使用しないで下さい。) 真空練和器にセットし 60 秒間真空を引きます。その後、真空下で 60 秒練和します。

作業時間

作業時間は練和後 6 分間 (室温 23° C) で小さな振動を与えながら埋没して下さい。鑄造リングが埋没材で満たされたらパイブレータの使用を止め、20 分間放置して下さい。

※プレスセラミックでご使用になられる際には埋没後 20 分間放置してからシリコンリング及びプラスチックリングを取り外して下さい。作業時間の後、23 度で 15 分間慎重に鑄造リングを冷却して下さい。

予熱温度

使用される合金の種類に応じて温度を調整し、予熱したハーネスにスプルーを下向きにして鑄造リングを置きます。

ナイフを使い鑄造リングの上部の埋没材表面を削って下さい。

700-750° C	プレシャスメタル
800-850° C	陶材焼付合金 / プレスセラミック
900° C	ノンプレシャスメタル

急速加熱焼成

サイズが X1~X6 の鑄造リングのみ急速加熱が出来ます。作業時間 (20 分) の経過後、ハーネスに鑄造リングを入れて下さい。※リングサイズ X1 Φ30×55 mm, X3 Φ48×55 mm, X6 Φ65×55 mm, X9 Φ80×55 mm

最終温度での係留時間

X1 - 40 分 X3 - 50 分 X6 - 60 分 X9 - 90 分

通常加熱焼成での係留スケジュール

Heating process	Heating rate	x 3	x 6	x 9	
1. Holding step	250° C	4-6° C/分	40 分	50 分	60 分
2. Holding step	570° C	6-7° C/分	30 分	40 分	50 分
Final temp	900° C	8-9° C/分	40 分	50 分	60 分

キャスト/冷却

最終温度で係留した後にファーネスから取り出し、速やかに鑄造機、真空プレス機等を用いて合金メーカーの指示に従ってキャストして下さい。冷却の際には鑄造リングをスプルーが上向きになる様に置いて室温で冷却します。

一般名称: 歯科高温鑄造用埋没材 (医療機器届出番号: 27B3X00094Y08003)

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