

グリーンベスト



- スピードキャスト方式対応
埋没から研磨まで 28 分
※単冠、No. 4リング 使用
- 焼き付きが少なく鑄肌面が平坦
- ガスだまりが発生しにくく鑄型が安定

■ グリーンベスト 粉末 ■

JAN: 4571288940020

内容量: 4kg 入
標準価格: ¥4,900-
セット販売 7袋セット
標準価格: ¥29,400-

■ グリーンベスト専用液 ■

JAN: 4571288940129

内容量: 1L 入
標準価格: ¥2,200-

■ 対応金属 ■

コバルトクロム合金
(ニッケルクロム合金)

■ 対応モデル ■

クイック
ワックス・3Dプリントレジンの一部
※脱ロウができること

通常法

ワックス、UV硬化樹脂、
3Dプリントレジンを

■ 最低焼却温度 ■

850℃

■ 薬事情報 ■

JMDNコード: 70900020
一般医療機 特定保守非該当
製造販売届出番号: 27B3X00129000001

【使用方法】リングサイズNo.4L(φ42)の場合

混液比 粉100:液18~19ml

クイックキャスト法

- [事前作業]電気炉を必要温度に昇温し、係留する
- ① 粉末と専用液を計量後混ぜ、30秒間真空攪拌する。
※手動攪拌は10秒長く攪拌する。
※気温により硬化時間が変化する。専用液を0℃~40℃の範囲で加温・冷却して時間を調節する。
 - ② リボンを裏装して吸水させたリングに流し、表面が固まったら、リング8分目まで70℃以上の湯につけ、硬化促進する。
 - ③ 完全硬化後、熱湯で脱ロウする。
 - ④ 紙やすりもしくはトリマーで受けゴム側の硬化面を1~2mm削り取る
 - ⑤ 電気炉に投入する。
 - ⑥ 必要に応じて鑄型温度を800℃に下げて鑄造を行う。
鑄造後は放冷が望ましいが、クラウンの場合は2分で急冷もできる。

焼却 温度・時間

クラウン	1000℃	7~8分	850℃	13~14分
パークラスプ	1000℃	10分	900℃	18~20分

通常法

1. 粉末と専用液を計量し、①の通り埋没する
2. 表面硬化後30分経過してから、④のとおりトリミングする。
3. 300℃ 30分、850℃ 5分以上焼却し、⑥のとおり鑄造する。

