

スーパーエイジェントG-II 使用マニュアル

製造販売元

YAMAKIN株式会社

認証番号：221AABZX00172000

〒781-5451 高知県香南市吾我美町上分字大谷1090-3

URL <http://www.yamakin-gold.co.jp>

YAMAKIN

特 長

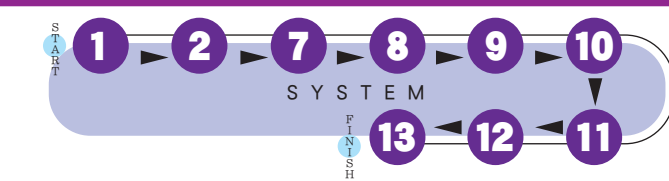
- 新素材の採用により、メタルフレームと陶材の化学的結合力を増強します。
- メタルフレーム全面に塗布することによって、接着力の増強によるクラック抑制効果があります。
- 艶消状の黄金色によるメタルフレーム表面の色調改質によって、陶材色調を改善し、審美感の向上を促します。

使用できる合金の種類

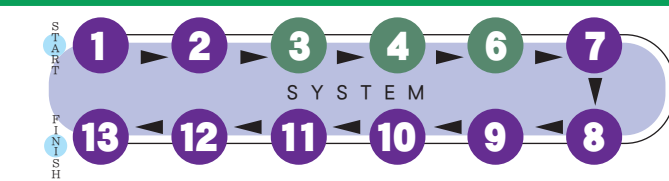
- プレシャス系合金からパラ系・銀パラ系合金まで、使用することができます。
- ニッケルクロム系合金・コバルトクロム系合金・チタン系合金及び純チタン等には、使用することができません。

- (I) プレシャス系合金・A
- (II) プレシャス系合金・B
- (III) セミプレシャス系合金
銀パラ系合金
- (IV) パラ系合金

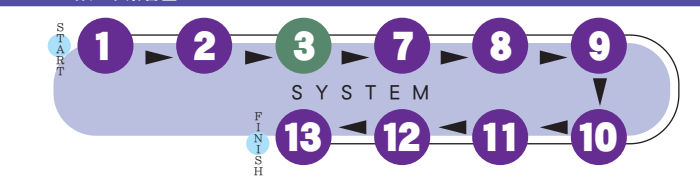
(I) プレシャス系合金・A — クインテス87・クリスタルハードSG・スーパークリスタルKP-5



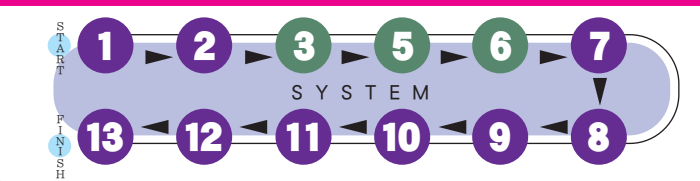
(II) プレシャス系合金・B — クインテスイエロー・ゼオメタル87・スーパーエクセレント



(III) セミプレシャス系合金 — クインテスセラフィー・ゼオメタル53・クインテス52・プラティス・オーシャンリベンジ・オーシャン52・トレンド40・トレンドパーク・トレンドケイワン・ゼオメタルST・ステイタス



(IV) パラ系合金 — グローリエル



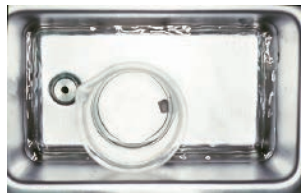
1 メタル調整

セラミックポイントを使用し、通法（アルミナ処理）に従って行ってください。



2 超音波洗浄

メタルフレームの洗浄には、エタノール及び蒸留水で超音波洗浄（3～5分程度）を行ってください。



13 完 成



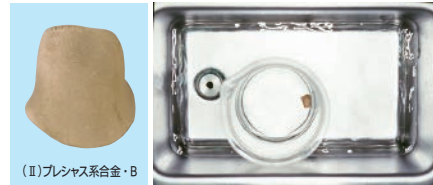
3 ディギャッシング

使用する合金の指定する方法に従って、ディギャッシングを行ってください。



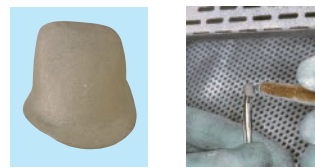
4 酸処理

使用する合金の指定する方法に従って、酸処理を行ってください。



5 アルミナサンドブラスト処理

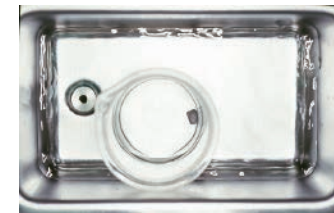
ディギャッシングによって生じた酸化膜はアルミナサンド（50μm）を用いて2～3気圧でブラスト処理によって除去してください。



蒸留水で超音波洗浄

6 超音波洗浄

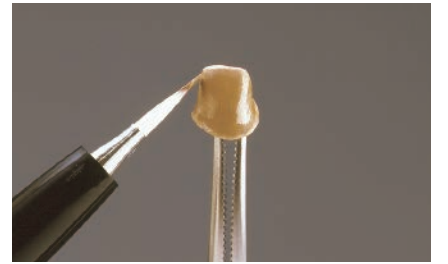
超音波洗浄（3～5分間）を必ず行ってください。



エタノールで超音波洗浄

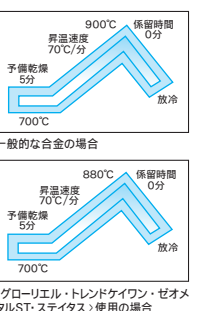
7 G-II ペーストの塗布

- ① ペーストの塗布は、メタルフレームに対して全面に行ってください。
- ② ペーストを筆で塗布する際には、あらかじめ筆先を希釈液で濡らしておくペーストの伸びを損なわず、塗布作業がスムーズに行えます。
- ③ ペーストの粘度に応じて、必要であれば付属の専用液をごく少量加え、よく練和して粘度を調整した後に、塗布を行ってください。



8 炉内焼成

右図に従って焼成を行ってください。



12 デンティンの築成・焼成

使用する陶材の指定する方法に従って行ってください。



11 セカンドオパークの塗布・焼成

以後の操作は、使用する陶材の指定する方法に従って行ってください。



10 サンドイッチ焼成の有無

特にマージン部付近の色調を考慮する必要がある場合には、ウォッシュオパーク焼成後、必要とされる個所にペーストを塗布焼成します。（この際の焼成スケジュールは、操作8の図に従ってください。）



9 ウォッシュオパークの塗布

- ① 使用するオパーク陶材の種類に関らず必ず、行ってください。
- ② ウォッシュオパークを行う際には、水で希釈したオパークを薄く均一に塗布した後、コンデンス等で振動を与えてください。（この際、オパーク専用液の使用は避けてください。）



スーパーエイジェントG-II

使用マニュアル

操作上の注意事項

- ペーストの塗布は一度塗りで行ってください。(塗布・乾燥後の再塗布は、焼成面を粗状とし、気泡発生の危険性がありますので避けてください。)
- ペースト焼成後の色調が不十分である場合には、再度ペーストの塗布・焼成を行ってください。
- 前ろう付けを行った際には、必ずディギャッシングを行い、各ろう材の指定する処理を行った後に、ペーストの塗布作業を行ってください。
- ディギャッシングの有無は、使用するメタルの種類によって若干異なりますが、“鑄肌あれ”“オーバーヒート”等の条件によっては、ディギャッシングを行った方が効果的です。
- ペースト使用後は、乾燥を防ぐために、必ず容器の蓋をしっかりと閉めてください。
- 沈殿した金微粉末が凝集する場合があるため、毎回使用前にはよく攪拌してください。

【Ⅰ】 プレシャス系合金・A	【Ⅱ】 プレシャス系合金・B	【Ⅲ】 セミプレシャス系合金 銀パラ系合金	【Ⅳ】 パラ系合金
クインテス87 クリスタルハードSG スーパークリスタルKP-5	クインテスイエロー ゼオメタル87 スーパーエクセレント	クインテセラファイ ゼオメタル53 クインテス52 ブライティス オーシャンリベンジ オーシャン52 トレンド40 トレンドスパークル トレンドケイワン ゼオメタルST ステイタス	グローリエル

操作手順早見表

分類	商品名	ディギャッシングの有無	ディギャッシング後の処理	1回焼成後の色調	
【Ⅱ】	クインテスイエロー	有	フッ酸処理	○	
	ゼオメタル87		希硫酸処理 (又は、フッ酸処理)		
	スーパーエクセレント				
【Ⅰ】	クインテス87	無	無		
	クリスタルハードSG				
	スーパークリスタルKP-5				
【Ⅲ】	クインテセラファイ	有			
	ゼオメタル53				
	クインテス52				
	ブライティス				
	オーシャンリベンジ				
	オーシャン52				
	トレンド40				
	トレンドスパークル				
【Ⅳ】	グローリエル		サンドブラスト処理	△	
【Ⅲ】	トレンドケイワン		無		
	ゼオメタルST				
	ステイタス				

○…美しい艶消状の黄金色が得られます。

△…色調にむらを生じる場合があります。

(注)焼付後の色調にむらを生じた場合や薄くなった場合には、再度ペーストの塗布・焼成を行ってください。(2回目以降の焼成スケジュールは、1回目の焼成温度よりも20℃程度下げて行ってください。)

又、色調を考慮する必要がある場合には、ウォッシュオパーク焼成後、必要とされる箇所にペーストの塗布・焼成を行ってください。

取扱い上の注意事項

- 本品に対して発疹・皮膚炎などの過敏症の既往症のある患者には使用しないでください。
- ペーストの塗布・乾燥・焼成を行う際には、局所吸塵装置等によって換気を行ってください。
- ペースト及び希釈液が手指に付着した際には、すみやかに石鹸などによって手洗いを行ってください。
- ペースト及び希釈液が目に入った際には、直ちに水で洗浄し、すみやかに眼科医の指示に従ってください。
- 本品は、説明書に記載の用途以外には使用しないでください。