



半焼結ジルコニア調整用

松風シリコンポイント **HP** PZR

焼結前に使用

半焼結ジルコニア調整用のシリコンポイント

# 松風 Silicon Point ZR Type PZR



#10

#11

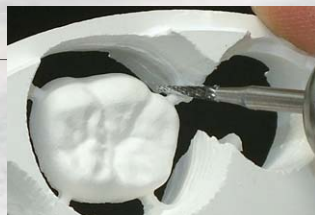
#13

#13S

S H O F U S i l i c o n P o i n t Z R T y p e P Z R

半焼結ジルコニアの研削・研磨推奨ステップ

コネクターの処理



メタル調整用クロスカットカーバイドバー

コネクター部および側面の調整



松風シリコンポイント PZR #11



松風シリコンポイント PZR #13

咬合面の調整



アストロカーバ AS03



松風シリコンポイント PZR#13S

SHOFU INC.

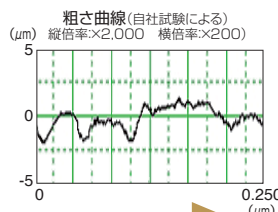
**松風シリコンポイント ZRタイプ PZR** は半焼結ジルコニアに対してチッピングを起こしにくい設計のため、焼結する前に研磨でき、かつ焼結後の表面を滑沢に仕上げることが可能です。研磨せずに焼結する場合に比べて研削・研磨時間を短縮することが可能です。

### 表面粗さの比較

#### 加工後研磨せずに焼結した場合



加工直後  
(表面粗さ: 0.731 $\mu$ m)



焼結



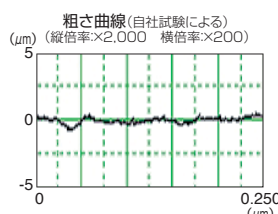
焼結後(表面粗さ: 0.641 $\mu$ m)

▶表面が粗い状態のため、焼結後の研削・研磨に時間がかかります。

#### 焼結前に松風シリコンポイント ZRタイプ PZRを使用した場合



松風シリコンポイント ZRタイプ PZRで  
研磨後(表面粗さ: 0.340 $\mu$ m)



焼結



焼結後(表面粗さ: 0.246 $\mu$ m)

▶焼結後の表面を滑沢に仕上げることが可能です。

\*表面粗さの数値は代表値  
\*写真は表面性状のイメージです。

〈粗さ試験条件〉  
・被研磨体:松風ディスク ZR-SS カラード  
・研磨試験:荷重 1N、回転数 10,000min<sup>-1</sup>、研磨時間 10秒  
・使用研磨材:松風シリコンポイント ZRタイプ PZR #13

#### 販売名・一般的名称

販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
松風シリコンポイント	歯科用ゴム製研磨材	一般医療機器 医療機器届出番号 26B3X00014000001

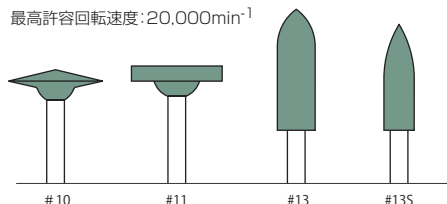
#### 包装・価格



#### 松風シリコンポイント ZRタイプ HP PZR

形態:4種 6本

最高許容回転速度:20,000min<sup>-1</sup>



このカタログに記載の価格は2015年8月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。

ご使用の際は添付文書などをよく読んでお使いください。

#### 関連製品



松風技工用カーバイドバー  
【包装】1本



松風技工用カーバイドバー  
アストロカーバ HP  
【包装】(AS03, AS04) 3本



\*写真は松風ディスク ZR-SS カラード

#### 松風ディスク ZR-SS カラード

【包装・価格】サイズ:3種φ98mm×厚み14、18、26mm  
色調:3色/ビーチホワイト、ビーチライト、ビーチミディアム

#### 松風ディスク ZR-SS

【包装・価格】サイズ:3種φ98mm×厚み14、18、26mm  
色調:1色/HTホワイト

#### ブラックジル

【包装・価格】サイズ:2種φ98.5mm×厚み15、20mm  
色調:5色/HTホワイト、#100、#200、#300、#400、#500

取扱い店