

ユニメタルを使用されていたお客様へ

ユニメタルの後継品として発売致しました「ユニメタルEZ」は、メタル調整・研磨の操作性に優れる反面、ベリリウムを含有していないため、強度、酸化膜の色調などがユニメタルと異なりますので下記の点に注意してご使用ください。

ユニメタル EZは **硬さ(強度)** **酸化膜の色調** **铸造タイミング** が
ユニメタルと異なります。

■ ユニメタルとの主な相違点

項目	ユニメタル EZ	ユニメタル
メタルフレームの設計	ビッカース硬さ:195HV ブリッジの連結部やマージン部は強度を確保するために、歯科陶材焼付用合金と同様の設計(厚みを確保)が必要です。	ビッカース硬さ:303HV 硬さ(強度)が高かったため、歯科陶材焼付用合金より薄く設計することができました。
酸化膜の色調	■ 緑っぽい灰色  1次オパーク焼成後 陶材築盛後	■ 白っぽい灰色  1次オパーク焼成後 陶材築盛後

■ ユニメタルEZの使用上の注意事項

項目	ユニメタル EZ	
スプレーイング	ユニメタルEZの場合は、铸造収縮による引け巣などを発生させないような対策が特に必要です。 ●ボンティック部にチルベント※を付与します。 ●ブリッジを製作する際には、太めのランナーバー、ゲートスプルーを使用します。	<p>〈スプレーイングの一例〉</p>  <p>ボンティックなどの肉厚部には、チルベントを付与します。</p>  <p>※肉厚部を早く冷却するための細いベントスプルー(φ0.8mm 長さ10~15mm)</p>
铸造タイミング	<p>高周波铸造機(アルゴンキャスターAE、C、など)</p> <p>インゴットが球状になり、溶湯全体が動き出してから2~3秒後に铸造します。</p>  <p>※アルゴンキャスターAEの場合 A-1モード</p>	<p>遠心铸造(バーナー溶解)</p> <p>インゴットの形が崩れ、表面のしわが無くなってから铸造します。</p> 

陶材のクラック発生や剥離、黄変などトラブル防止のために...

- メタル調整後、陶材焼付面に約0.4MPaの圧力で均一にしっかりとアルミナサンドブラスト処理を行い、スチームクリーナーまたは超音波洗浄器で清掃してください。
※金属内冠は埋没材除去時にガラスビーズ処理を行うと、色調が若干改善されます。
- 清掃後直ちにオパーク築盛を行い、焼成時の真空度は8.0kPa以下(700mmHg以上減圧)に設定し、使用陶材の指定の温度で焼成してください。
また、オパークは金属色が完全に隠れる厚みを確保してください。(目安としては0.3mm以上)
オパーク焼成後は、水できれいに洗浄してください。