

高性能蝋着用埋没材

+ SWISS MADE

再販  
いたします

# リンカイ ソルダーリング インベストメント

ソルダーリングの正確さと、作業時間の節約を考えました。  
多くの方にご要望を頂き、ありがとうございます。



届け出番号：13B2X00065000272

## 即効性

即効性にすぐれていながら寸法精度が良く、硬化後の強度にもすぐれています。

## 耐熱性

耐熱性にすぐれているため、硬化後すぐに焼成ができます。

## 通気性／熱伝導性

焼成後、インベストメントの通気性と熱伝導性が良く、ロウの流れが良好です。

### テクニカルデータ

- ・混水比：0.20 (粉100gに対し、水20ml)
- ・作業時間：2分
- ・最終硬化時間：15分
- ・膨張比：0.06% (1時間後)

### 予定販売単位

- 5kg パック (1kg 袋×5袋)
- 1kg パック (1kg 袋×1袋)

アタッチメントの蝋着、ポーセレン・クラウン・ブリッジの蝋着、バー・クラスプの蝋着、その他一般歯科用蝋着に！

## ソルダーリングインベストメントを用いた臨床例



1  
ブリッジをマスター模型にセットし、位置関係を確認して固定します。



2  
位置関係を確認しソルダーリングインベストメントに埋没します。ソルダーリングインベストメントは、可能な限り小さく形成します。



3  
正確な位置でソルダーリングインベストメントの硬化を待ち完全に乾燥させます。



4  
ハイフュージングボンダルフラックスを接続部分に塗布しプレソルダーリングを行います。ソルダーは、高温な部分に向かって流れます。ソルダーを乗せた位置の反対側から炎をあてます。



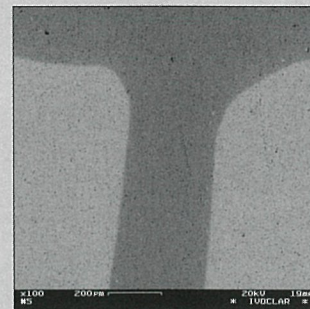
5  
ハイフュージングボンダルフラックスが合金のぬれを良くしスムーズにソルダーが流れています。(フラックスは、酸化コンパウンドを除去します)



6  
プレソルダーリング後の接続部分(咬合面側)ソルダーリング後の合金表面処理行程は、陶剤焼付において重要です。合金に指定されたサンドブラスト表面処理を十分にを行います。



7  
プレソルダーリング完成



ソルルダー接合後の接続部分拡大写真



## ハンドラー 回転ロウ着台

回転部分にベアリングを使用しスムーズな回転を実現します。テーブル部分の耐熱プレートは、ソルダーリングインベストメントとの熱伝導差を防ぎ精密作業に貢献します。

option

販売元

製造販売元



グローバルな視点で歯科を考える

**リンカイ株式会社**

〒160-0012 東京都新宿区南元町19番地 信濃町外苑ビル3階  
TEL: 03-3359-4321 FAX: 03-3353-8403

お問い合わせ、資料請求は ミンナヨイハ

0120-307418

www.rinkai-tokyo.co.jp

リンカイ

検索