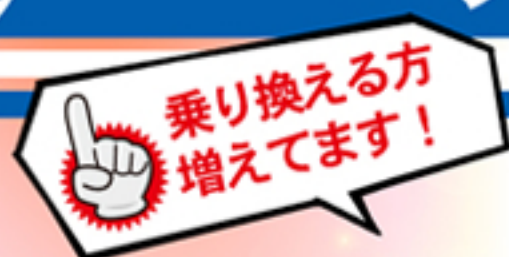




リン酸塩系埋没材 スーパーベスト



乗り換え理由 BEST 3

No.1 「掘出しが楽！」
リン酸塩系埋没材なのに掘出しが楽なので、パラジウム合金用としても併用されて、焼成時間や材料在庫の1本化をされる方もいらっしゃいます。

No.2 「鑄造性アップ！」
当社鑄造器用として、通気性が良くなるように設計したことが鑄造性の向上として評価されています。

No.3 「膨張がイイネ！」
何度も何度も試した結果、たどり着いた膨張です。



スーパーベスト 専用液 500ml スーパーベスト 3kg

ODIC

■ 使用方法

高融点金属を鑄造する場合で、標準粉液比である粉末100gに対して、専用液15ml + 水3mlでの使用方法です。

- ・練和は必ず**真空練和**で30秒間ムラなく均一に練和してください。
- ・埋没後40分間放置してから、加熱開始してください。
- ・焼成プログラムは、250℃まで30分で昇温後、30分係留、800℃まで30分で昇温後、30分係留したのち鑄造してください。**ゼータシリーズで鑄造する場合**の最終焼成温度は940～945℃がオススメです。
- ・**低融点金属の場合**は焼成後、最適な温度まで放冷させたのち、鑄造してください。

■ 専用液濃度の調製例

鑄造方式	練和時間	室内放置	専用液	水
リング鑄造	30秒	40分	15ml	3ml
リング鑄造	60秒	60分	12ml	6ml
リングレス	30秒	40分	13ml	5ml

左記内容は最も標準的な使用法を基準としています。

条件に応じて最適な適合条件に微調整してください。

※粉温、液温により総合膨張が変動します。20～25℃の一定温度で練和してください。

■ 物理的性能

粉液比	18%
硬化時間	12分
硬化膨張	0.6%(40分後)
熱膨張	1.6%(800℃時)
圧縮強度	4.8MPa

(専用液15ml+水3ml/室温22℃ 水温22℃)

■ 特 長

- ・鑄造体の掘り出しがラクなように硬さを調整しています。
- ・膨張性能が良好で、適合が優れています。
- ・通気性が高く、精密な鑄造体が得られます。
- ・なめらかな鑄造面が得られ、研磨作業が短縮できます。
- ・低融点金属から高融点金属まで使えます。

■ 用 途

金属床・クラウン・ブリッジ・インレー・メタルボンド

■ 適応金属

コバルトクロム合金・ニッケルクロム合金・パラジウム合金・金合金・銀合金

プレシャス系合金～ノンプレシャス系合金

■ 製品ラインナップ



スーパーベスト
(3kg)
¥3,500

スーパーベスト
専用液 (500ml)
¥2,250



スーパーベスト
(20kg)
¥17,800

スーパーベスト
専用液 (16L)
¥31,500

徳用
シリーズ

スーパーベスト：歯科高温鑄造用埋没材/一般医療機器 届出番号:27B3X00046000022
スーパーベスト専用液：歯科高温模型用補助材/一般医療機器 届出番号:27B3X00046000023

※表示価格は全て税別のメーカー希望小売価格であり参考価格です。購入価格は販売店にお尋ねください。

220221

ODIC

オーディック株式会社

〒553-0003 大阪市福島区福島7-14-20

<http://www.odic-go.com/>

☎ 06-6451-7385

※土日祝を除く9:00～17:00(受付16:30終了)

