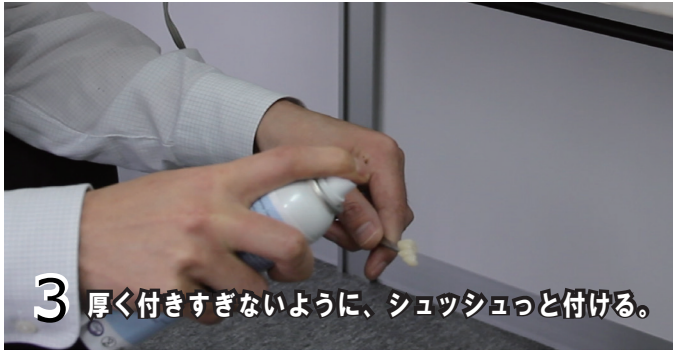


Tanaka Z ラスター取り扱い説明書



基本焼成プログラム

焼成開始温度: 500°C 昇温: 30-40°C/分 真空あり
最終焼成温度: 1000°C (係留時間: 3分) 真空あり

部分的修正の場合

焼成開始温度: 500°C 昇温: 30-40°C/分 真空あり
最終焼成温度: 900°C (係留時間: 1分) 真空あり

※低溶陶材は不可

エッチング処理方法

1. ジルコニアクラウンの内面にZラスターを吹きかける。
2. 基本プログラムで焼成する。
3. ピンクジェル (ATD ジャパン製エッチングジェル) を内面にまんべんなく、均一に塗布する。
4. 30秒から60秒以内に水洗いをした後、スチームクリーナーで綺麗に洗い流す。

※内面に粉が残っていないことを確認してください。粉が残っていると接着力が低下します。

ボンディングエージェントとしての使用方法 (ポーセレンプライマー)

1. ポーセレンを盛るジルコニア面にZラスターを吹きかける。
2. 基本プログラムで焼成する。
3. その上にポーセレンを盛る。

※ロングスパン、厚みのある大きいケースは焼成温度、及び焼成時間を調整してください。

注意事項

1. Z-ラスターは必ず、しばらく良くシェイクする(カラカラと音が鳴り始める)。シェイクが足りないと、粉が分離してムラが出る。
2. Z-ラスターはクラウンから10-15 cm 離して吹き付ける。
3. 吹き付ける回数は2-3回で、必ず乾燥させてからその上に吹き付ける。
4. Z-ラスターは厚すぎると透明度が減少するので、透明度の高いジルコニアには薄めにし、特にマルチ5はグラデーションが目立たなくなるので1回位の吹付にする。
5. 厚く吹きすぎた場合(つやの出過ぎ)はダイヤモンドバー(ATD製品チップレス6番)で表面を軽く慣らして850°Cから870°Cで焼成することで陶材のようなグレースを得られる。
6. 研磨は不要。必要に応じて表面の傷をおとす位。