

Tanaka Z ラスター取り扱い説明書



1 ジルコニアクラウンを事前にドライヤーがファーンエスの前で温める。



2 Zラスターをカラカラと音がするまで良く振る。



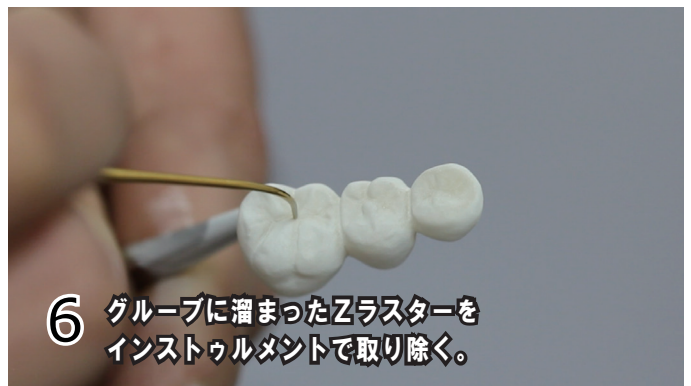
3 厚く付きすぎないように、シュツシュッと付ける。



4 乾かしながら、全面に2~3層吹き付ける。



5 クラウン内面にかかったZラスターをクリーンアップブラシ (ATD ジャパン製) で取り除く。



6 グループに溜まったZラスターをインストゥルメントで取り除く。

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. 真空をかけて、最終温度 950℃以上で3分間焼成する。
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。(1,000℃未満推奨)

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. 真空をかけて、最終温度 950℃以上で3分間焼成する。
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。粉が残っておりますと接着力が低下します。

注意事項：

1. Z-ラスターは毎回、特に使い始めは必ず良くシェイクする。
2. シェイクが足りないと、粉が分離してムラが出る。
3. Z-ラスターはクラウンから 10-15 cm 離して吹き付ける。
4. 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。
5. 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。
6. 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℃から870℃で焼成することで陶材のようなグレースを得られる。
7. 研磨は不要。必要に応じて表面の傷をおとす位。

焼成プログラム

焼成温度：1000° C
係留：3分

部分的修正の場合(ポーセレンの種類による)
焼成温度：900° C
係留：1分