

ミニSG®-F/R 製作方法 (技工編)



1 《Wax up窓あけ完成》
マンドレルにメールパーツを取り付けます。メールパーツの鑄接面とグループ面は事前にスティッキーワックス等で一層覆っておきます。



10 デブリケーションエイドを使用することによってレジンボンディングテクニックに理想的なスペースを得ることができます。



2 ワックスアップしたコーピングにメールパーツを取り付けます。その際、バラレロメーターを使用して暖めたインストゥルメントをメール部分にあてながら行います。なお、複数のメールを取り付ける場合は必ず平行であることを確認します。



11 メールパーツにワセリンを薄く塗りメールとフィメールパーツの接着を防ぎます。



3 メールパーツのガイドグループ(誘導溝)にはワックスが入らないよう注意してください(赤い矢印部分)。



12 フィメールにレジンセメントが強固に接着するようにフィメール外側を酸化アルミナ50~110 μ でサンドブラストし表面をスチームで洗浄します(手指等で触れないように注意する)。図のようにトランスファージグを使って内面を保護します。



4 メール側面のワックスコーピングの厚さは最低0.3mm以上にし、メールパーツ基底部と歯肉の距離は清掃性を考慮し1mm以上離して取り付けます。



13 清潔なピンセットを用いてフィメールを装着します。



5 通常の鑄造を行う時よりもリングに十分カロリーを与えてキャストします(最終温度の係留時間を長くする)。



14 液状のボンディングレジンがアタッチメントの下に流れ込まないように歯肉とアタッチメントに注意して、スペースをワックスでブロックアウトしてください。

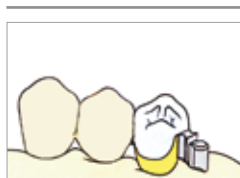


6 鑄造後アタッチメント部分にはサンドブラスト処理はせず(適合精度に影響)、グラスファイバーペンシルを用います。

※グラスファイバーペンシル
(CM社製:大信貿易販売/カタログP.72)



15 金属床の接着部を酸化アルミナでサンドブラストし、スチームで洗浄します。洗浄後、手指で触れてはいけません。メタルプライマー塗布に関しては使用されるメーカーの指示に従ってください。



7 作業模型にクラウンを装着させます。



16 アタッチメントのボンディングに適した粒子の細かいレジンセメントをご使用ください。気泡を巻き込まないように注意しながら適量のレジンセメントを練和し両面に薄く塗布します。



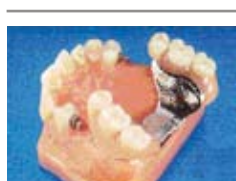
8 デブリケーションエイドをアタッチメントのメール部に装着後、アンダーカットをブロックアウトして耐火模型製作のため印象採得をします。



17 フレームワークを模型上のアタッチメントに接着します。メーカー指示の重合時間を厳守してください。



9 デブリケーションエイドでスペースを確保した耐火模型上でワックスアップを行い金属床を製作します。



18 《義歯完成》