

# アイディシーNEWS 特別版 チタン冠について

2022.6

## 技工情報

### ◎チタン鑄造体の調整について(コンタクトポイントの追加)

チタンは、高熔融金属の為、高温での活性化が高いので通常のロー付法は行う事はできません。しかし、レーザー溶接法が可能である為、コンタクト調整等のロー付工程に準ずる操作は可能となります。返却していただければ、弊社で対応は出来ます。

### ◎調整・研磨のコツ

#### <調整>

専用のポイント等もありますが、一般的なカーボランダムポイントやダイヤモンドポイントでの切削が行えます。

カーボランダムポイント等を高速で切削すると、目詰まりを起こし、摩擦による温度上昇となってしまう、火花を発生してしまいます。

できるだけ回転数を低速(10,000回転程度)にし、行います。

#### <研磨>

カーボランダムポイント→シリコンポイント(茶)→シリコンポイント(水色)の順で行いますが、シリコンポイント(茶)を丁寧に行うのがコツになります。

仕上げ研磨用の研磨材はペースト状の物を用いると発熱を抑える事が出来ます。



第2種純チタンを使用した全部金属冠の仕上げ研磨  
軟らかいブラシと研磨材を使用し、低中速回転で仕上げる。  
高速回転での研磨は禁忌である。使用した研磨材はピーマルチソフト(モリタ)。

#### <研磨材の種類>

最終研磨にはダイヤモンドペーストの研磨材を用いると艶が出やすくなります。



ダイヤモンドペースト。 a: ダイレクトダイヤペースト(松風)、  
b: ダイヤポリッシャーペースト(GC)、c: ジルコンプライト(DVA/茂久田)、  
d: ジルコポリル(Feguramed/ペントロンジャパン)、  
e: デュラポリッシュダイヤ(松風)、  
f: パールサーフェース(クラレノリタケデンタル)