

Invest Ti C

インベストTiC(加圧鑄造用)

セレキャスト[®]
システム

適合性、鑄造面の違い実感。

インベストTiC(加圧鑄造用)は、加圧鑄造方式のチタン鑄造機用開発された歯科用チタン・クラウンブリッジ用埋没材です。

主基材はマグネシアの非リン酸塩系埋没材で、鑄造時の焼きつきや鑄造体へのコンタミネーションが極めて少なく、優れた精度と物性のチタン鑄造体が得られます。



特長

- ・練和性が良好で気泡の発生が少ない
- ・流動性に優れ 埋没リングに注入しやすい
- ・鑄型焼成時にクラックが発生しにくい
- ・サンドブラスト処理を含め 研磨がしやすく鑄肌を傷つけない
- ・鑄肌が細かく綺麗
- ・管理しやすい水練りタイプ
- ・鑄型の製作時間が短縮できる為、効率的な鑄造システムを構築できる

項目	混液比	初期硬化	硬化膨張	焼却後室温冷却時	
				熱膨張	圧縮強さ
基準値	14ml 対埋没材100g	15分	0.0%	1.0%	7.5MPa

<鑄型製作の時間短縮>

硬化・焼却時間が短いので鑄型製作時間を短縮できる。

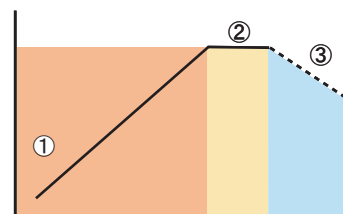
硬化時間	60分
焼却時間	94分
係留時間	60分

焼却スケジュール参照①
焼却スケジュール参照②

ここまでの作業時間が**3時間34分!**

この後、炉内徐冷③後に鑄造します。

<焼却スケジュール>



①	室温→950℃ 約1時間34分 (昇温 約10℃/分)
②	950℃係留 60分間
③	係留後炉内で徐冷 鑄込み温度 30~100℃ (※400℃での鑄造も可能です。)

<標準価格>

インベストTiC (加圧鑄造用)	
2kg	6kg (2kg×3)
¥13,000	¥36,000