

ジーシー イデアベストシリーズ

一般的な急速加熱型	タイトな適合を追求した急速加熱型	従来加熱型
急速加熱型クリストパライト系埋没材	急速加熱型クリストパライト系埋没材	クリストパライト系埋没材
ジーシー イデアベスト	ジーシー イデアベスト フィット	ジーシー イデアベスト ミクロ
包装●シンプルパック 1 函: 3kg (1.5kg×2) 一般医療機器 27B2X00008000053	包装●シンプルパック 1 函: 3kg (1.5kg×2) 一般医療機器 27B2X00008000055	包装●シンプルパック 1 函: 3kg (1.5kg×2) 1 缶: 15kg 一般医療機器 27B2X00008000054
適合性は「クリストクイックⅡ」、「クリストクイック20」に相当。	適合性は「シュアベスト」に相当。	適合性は「クリストパライトミクロⅡ」に相当。

■イデアベストシリーズの物理的性質

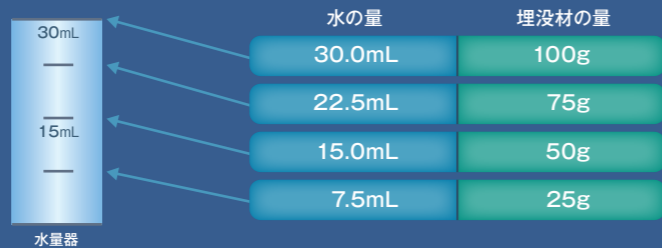
	イデアベスト	(参考・従来製品) クリストクイックⅡ	イデアベスト フィット	(参考・従来製品) シュアベスト	イデアベスト ミクロ	(参考・従来製品) クリストパライトミクロⅡ
混水比 (%)	0.30	0.33	0.30	0.33	0.30	0.33
硬化時間 (分)	12	12	12	10	13	14
線硬化膨張 (%)	0.6 (30分後) 1.1 (2時間後)	0.6 (30分後) 1.1 (2時間後)	0.6 (30分後) 1.0 (2時間後)	0.45 (30分後) 0.65 (2時間後)	0.7 (1時間後) 0.9 (2時間後)	0.5 (2時間後)
線熱膨張 (%)	1.35	1.35	1.05	1.30	1.3	1.45
圧縮強さ (MPa)	3.5 (30分後) 4.4 (2時間後)	3.9 (30分後) 4.4 (2時間後)	3.3 (30分) 3.6 (2時間後)	3.8 (30分) 5.2 (2時間後)	5.6 (1時間後) 6.0 (2時間後)	4.7 (1時間後) 4.9 (2時間後)
700℃圧縮強さ (MPa)	3.4 ※1	1.6 ※1	3.2 ※1	1.7 ※1	3.4 ※2	2.0 ※2

※1 埋没30分後、急速加熱30分
※2 埋没1時間後、従来加熱2時間

※試験方法: JIS T 6601に準じる(700℃圧縮強さを除く)

イデアベスト計量器

「イデアベスト」の混水比は0.30W/P(従来品0.33W/P)ですので、水を計量する際は必ず専用の水量器をご使用ください。「イデアベスト計量器」をご希望の方は、お取引のディーラー、または弊社支店・営業所にお申し出ください。



※色調は印刷のため、現品と若干異なることがあります。
※ジーシー研究所測定の実験データは、2011年11月現在のものです。

ご使用に際しては、包装に記載の注意事項をお読みください。

発売元 **株式会社 ジーシー** / 製造販売元・製造元 **大成歯科工業株式会社**
東京都板橋区蓮沼町76-1

DIC(デンタルインフォメーションセンター) 支店
お客様窓口 ☎0120-416480 ●東京(03)3813-5751 ●大阪(06)4790-7333
受付時間9:00a.m.~5:00p.m.(土曜日、日曜日、祭日を除く) 営業所
http://www.gcdental.co.jp ●北海道(011)729-2130 ●名古屋(052)757-5722
●東北(022)207-3370 ●九州(092)441-1286

石こう系埋没材は次の時代へ



滑らかな流動性で気泡の混入を最小限に抑制し、
焼却(加熱)時の強度向上によりバリの発生を抑えます。

ジーシー イデアベスト シリーズ



一般的な急速加熱型
急速加熱型クリストパライト系埋没材
イデアベスト

タイトな適合を追求した急速加熱型
急速加熱型クリストパライト系埋没材
イデアベスト フィット

従来加熱型
クリストパライト系埋没材
イデアベスト ミクロ

メリット 1

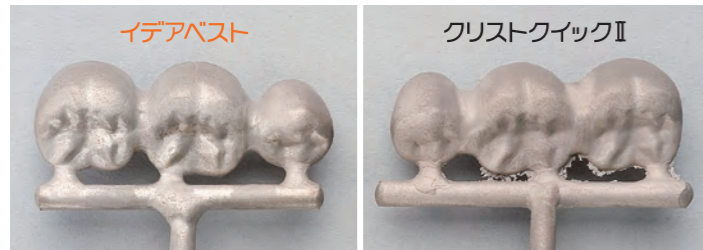
焼却(加熱)時の強度の向上により、バリの発生を抑制

700℃焼却時にも圧縮強さが落ちず、従来品「クリストクイックII」の2倍の加熱圧縮強さを実現。パターン焼却中や鑄造圧により発生する鑄型へのクラックを抑制し、鑄造体へのバリ発生などの鑄造欠陥を抑制します。さらに埋没材から掘り出したばかりのアズキャストの状態でも、鑄造面が滑沢でツヤがある鑄造体を得ることができます。

●室温と金属鑄込み時を想定した700℃加熱の圧縮強さ (MPa)

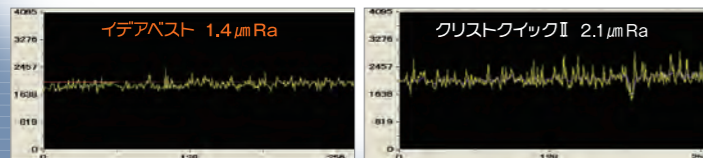
	急速加熱タイプ				従来加熱タイプ	
	イデアベスト	(従来製品) クリストクイックII	イデアベスト フィット	(従来製品) シュアベスト	イデアベスト ミクロ	(従来製品) クリストクイックI
圧縮強さ (埋没30分後)	3.5	3.9	3.3	3.8	5.6	4.7
700℃急速加熱30分	▼	▼	▼	▼	▼	▼
700℃圧縮強さ (埋没30分後、急速加熱30分)	3.4	1.6	3.2	1.7	3.4	2.0
700℃圧縮強さ (埋没1時間後、従来加熱2時間)						

●バリが発生しやすい条件での比較



バリの発生を起りやすくするため、敢えてスプレーイングの間隔を狭くしていますが、イデアベストはほとんどバリの発生は見られず、良好な鑄造体であることがわかります。また、このようなアズキャストの状態でも面が滑沢で光沢があるため、研磨もラクに行なうことができます。

●表面粗さ比較



低混水比 (0.33W/P → 0.30W/P) と 粉末の粒度調整により 誕生した

イデアベスト シリーズ

3つの メリット

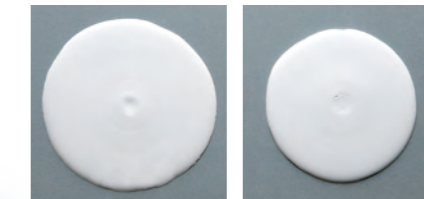
メリット 2

滑らかな流動性で 気泡の混入を最小限に抑える

適度な粒度調整により、低混水比 (0.30W/P) でありながら良好な流動性を実現。パイプレーターを使用しなくても鑄造リングへの流し込みが容易に行なえます。また練和泥は、細く途切れずに流すことが可能で、さらにパターンへの馴染みも向上しているため加圧埋没をしなくても気泡混入を最小限に抑えることができます。



●流動性比較



試験方法
粉末100gを指定の混水比で練和し、鑄造リング(高さ50mm、内径35mm)に注ぎ込み、練和開始から2分後に10mm/sの速度で垂直に持ち上げて、広がった埋没材の直径を測定。

イデアベスト クリストクイックII (従来製品)

混水比は従来製品より低くなっていますが、流動性は大きくなっています。

メリット 3

用途に合わせて 選べる3製品

急速加熱型

埋没30分後、700℃焼却30分

イデアベスト 一般的な急速加熱型



イデアベスト フィット
タイトな適合を追求した急速加熱型

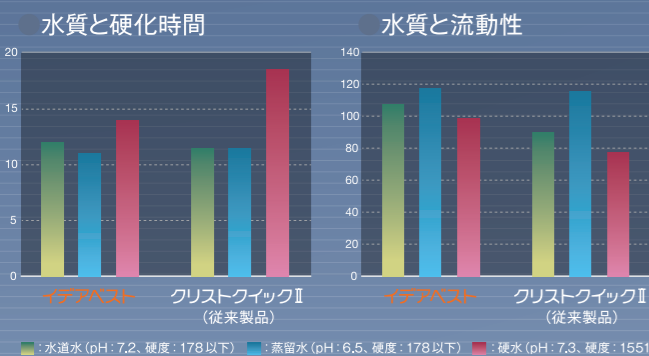
従来加熱型

イデアベスト ミクロ
安定した熱膨張主導型でかつ均一な膨張によって、鑄造体の歪みを最小限に抑えロングスパンなどの症例で威力を発揮します。



地域で異なる水の特性に 左右されない安定性

従来製品は練和する水のpHなどにより、硬化時間や流動性に影響を与えるケースがありましたが、イデアベストは水の影響を受けにくいので、安心してご使用いただけます。



粉が飛び散らない 「ダストフリー」を実現

イデアベストシリーズは粉末を練和カップに投入した時に起きる埋没材の空中への飛散も最小限に抑えます。これにより快適な作業が行なえるとともに、作業環境もクリーンに保てます。

●粉末を練和カップに投入直後の画像
イデアベストは粉末の飛散がほとんど見られない



イデアベスト

クリストクイックII (従来製品)