

# MAG 磁気研磨マニュアル

## 1. ピンの種類

- 研磨に使用するピンには、ミニピン、ソフトピン及びハードピンとがありますので用途によって使い分けてください。

研磨能力 □ ミニピン < ソフトピン < ハードピン

金 属	ミニピン(5 g./袋)	ソフトピン(7 gs./袋)	ハードピン(7 gs./袋)
銀 合 金	インル、コア、ケウン	-----	-----
パラジウム合金	インル、ケウン	ケウン、ケラジ、ル	-----
ニッケル・クロム合金	-----	ケウン	クラスフナハニー
コバルト・クロム合金	-----	-----	ケラジ、ル、金属床(小)

## 2. 容器とピンの量、専用液の量

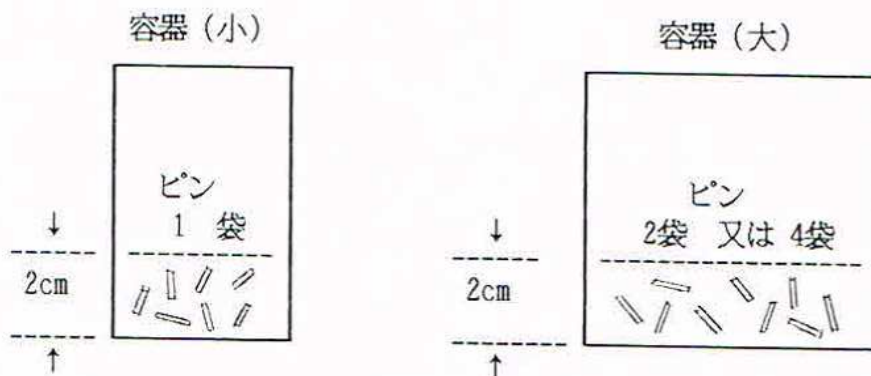
- 使用する容器には、大と小があり、大きさによってピンの量が異なります。

容器(大)の場合は - ミニピン、ソフトピン(2袋)、ハードピン(2袋又は4袋)

容器(小)の場合は - ミニピン、ソフトピン、ハードピン各(1袋)

又、容器に対して専用液(MAGクリーン)の量は、

< 容器小の場合 2cm ラインまで > < 容器大の場合 2cm ラインまで >



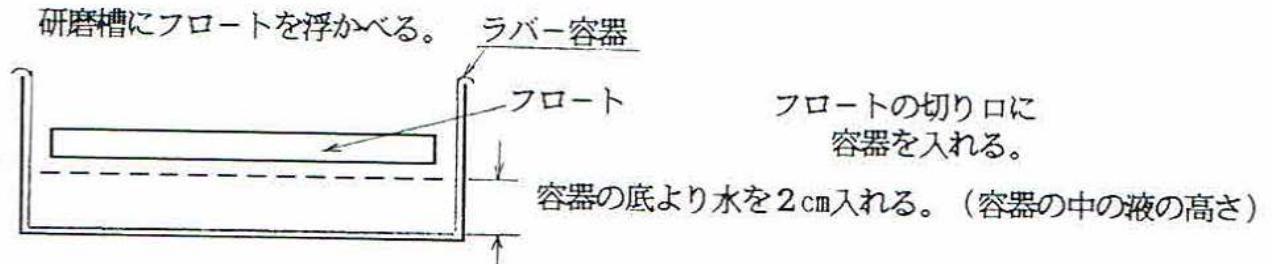
(注意) 容器小の横置はしないでください。

## 3. 専用液

液は“MAGクリーン液”をご使用ください。

但し、銀合金の場合はMAGクリーン原液を(1/2 ~ 1/3)に薄めてご使用ください。

## 4. 容器のセット方法



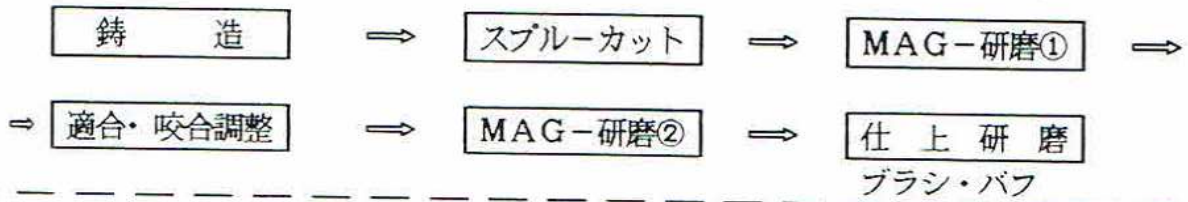
- 【注-1】 ラバー容器（処理槽にセット）は取り外しできますので水が暖かくなったら交換してください。
- 【注-2】 フロートは2種類（2枚）装備しております。1) 小容器が6本セットできるもの1枚，2) 小容器2本，大容器2本が同時にセットできるもの1枚。
- 【注-3】 フロートの穴は容器をセットしない場合は穴を塞いでください。

## 注意事項

- 1) マグクリーンの中に補綴物を入れた後，直ちにMAGを運転してください。液に入れたまま放置しますと，パラジウムが薄赤くなることがあります。補綴物に色が付着した場合，サンドブラスト処理を行ってから再度MAG研磨を行ってください。
- 2) 機械作動中，機械の中で処理容器のフタを開けないでください。  
 (理由) ピン，液が飛び，目に入る危険性がありますので注意してください。フタを開ける時は，処理槽より容器を取り出してから行ってください。
- 3) ピンの洗浄及び保管
  - 3-1) ピンが黒くなった場合は，マグクリーン液で2分～3分MAG-300にて運転してピンの汚れを落してください。
  - 3-2) マグクリーン液にて使用した後は，よく水洗いした後，水切り乾燥をして保管するか，別の容器に防錆剤を移して，又ピンと容器に付着する防錆剤は水洗いをしてから使用してください。
 (注意) 防錆剤は別売商品となっています。
  - 3-3) MAGクリーンにピンを入れたままにするとピンが割れやすくなります。  
 ※ 一度割れたピンは研磨状態が悪くなりますので，使用しないで新しいピンとすべて交換してください。
- 4) ラバー容器のセットについて
  - 4-1) ラバー容器は金属製の処理槽に添って隙間のないように押し込んでセットしてください。隙間をあけますと研磨状態が悪くなる恐れがありますので注意して下さい。
  - 4-2) ラバー容器に穴があいた場合，処理槽に水や専用液が流れ出して処理槽を傷めますので，必ず新しいラバー容器と交換をしてください。



# 1. 標準インレー研磨工程 (銀合金, パラジウム合金等)



**MAG-研磨①** 5～10分で表面に一層付着している埋没材と酸化膜を同時に除去します。  
( サンド処理は不要です。 )

- \* ピン      【 ミニピン       】   1袋 ( 5 gs. )
- \* 液       【 マグクリーン   】   銀合金の場合のみ(1/2～1/3)に薄める。
- \* 使用容器 【 小 容 器       】
- \* 回転数   【 1,400 rpm.     】

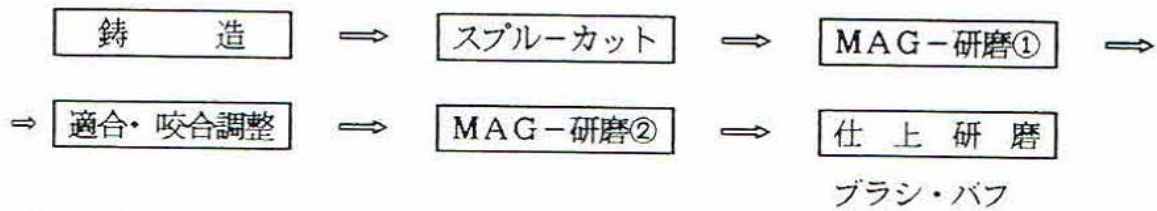
**MAG-研磨②** 5～10分で全体の艶出しを行います。但し、マージンをマージンブロック  
(別売)でカバーした場合は、時間を長くすることにより光沢が増します。

- \* ピン      【 ミニピン       】   1袋 ( 5 gs. )
- \* 液       【 中性洗剤       】   10倍に薄めて使用。
- \* 使用容器 【 小 容 器       】
- \* 回転数   【 1,400 rpm.     】

(注意) 補綴物, 鑄造面, 金属等の条件の変化により時間や, 光沢が多少変わる事があります。

**仕上研磨** ルージュ研磨 ( バフ, ブラシ, ロビンソンブラシ等 )

## 2. 標準クラウン・ブリッジ研磨工程 (パラジウム合金等)



**MAG-研磨①** 5～10分で表面に一層付着している埋没材と酸化膜を同時に除去します。  
 ( サンド処理は不要です。 )

- \* ピン 【 ミニピン又はソフトピン 】 1袋 ( 7 gs. )
- \* 液 【 マグクリーン 】
- \* 使用容器 【 小 容 器 】但し、大容器使用の場合は2袋分入れます。
- \* 回転数 【 1,400 rpm. 】

**MAG-研磨②** 5～10分で全体の艶出しを行います。但し、マージンをマージンブロック  
 (別売)でカバーした場合は、時間を長くすることにより光沢が増します。

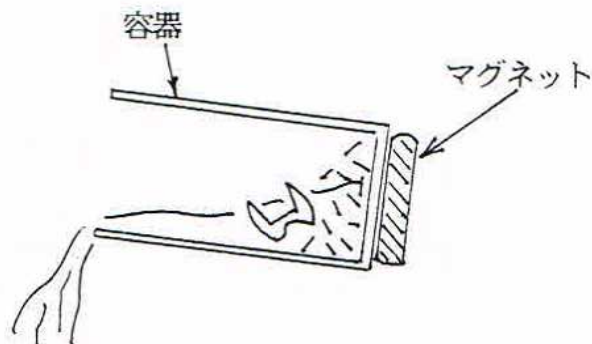
- \* ピン 【 ミニピン又はソフトピン 】 1袋 ( 7 gs. )
- \* 液 【 中性洗剤 】 10倍に薄めて使用。
- \* 使用容器 【 小 容 器 】但し、大容器使用の場合は2袋分入れます。
- \* 回転数 【 1,400 rpm. 】

(注意) 補綴物、鋳造面、金属等の条件の変化により時間や、光沢が多少変わる事があります。

### ピンの交換

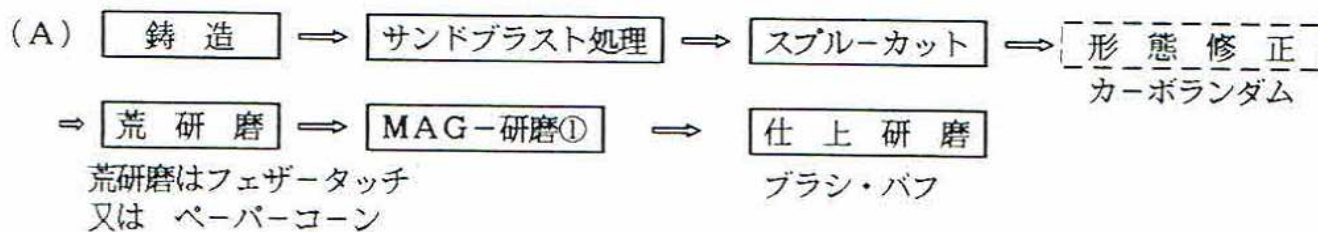
☆ 補綴物の取りだしにマグネットを使用すると便利。

1. 容器の底にマグネットをひっつける。
2. すこし傾け液を捨て水洗いをする。(補綴物)を落ちないように。
3. 傾けて補綴物を受け止める。



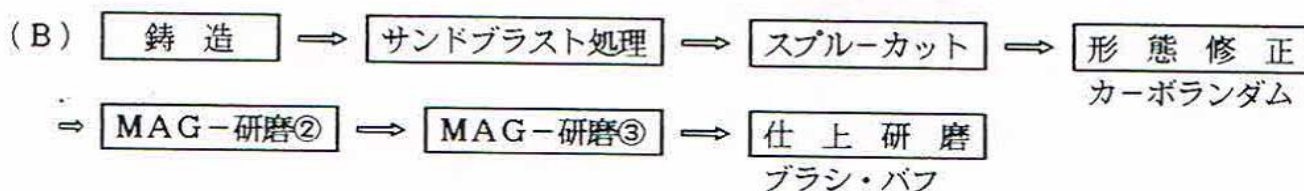
### 3. 標準バー・クラスプ研磨工程 ( コバルトクロム合金等 )

\* 金属は オハラ【 QCメタル 】を使用するものとする。



MAG-研磨① MAG-300を30分以上作動させます。

- \* ピン 【 ハードピン 】 1袋 ( 7 gs.)
- \* 液 【 マグクリーン 】
- \* 使用容器 【 小容器 】 但し、大容器使用の場合はハードピン4袋分入れます。
- \* 回転数 【 1,400 rpm. 】



☆ カーボランダムのキズをポリッシングパウダーにて消す工程。

MAG-研磨② MAG-300を30分間作動させます。

- \* ピン 【 ハードピン 】 1袋 ( 7 gs.)
  - \* 粉 【 ポリッシングパウダー 】 付属の計量スプーンでスリ切り一杯 ( 10 gs.)
  - \* 液 【 マグクリーン 】
  - \* 使用容器 【 小容器 】 但し、大容器使用の場合は {
  - \* 回転数 【 1,400 rpm. 】
- ハードピン4袋分入れます。  
ポリッシングパウダー2杯。

【注意】 ポリッシングパウダーは別売りになっています。

☆ つや出し工程。

MAG-研磨③ MAG-300を再び30分以上作動させます。

- \* ピン 【 ハードピン 】 1袋 ( 7 gs.)
- \* 液 【 マグクリーン 】
- \* 使用容器 【 小容器 】 但し、大容器使用の場合はハードピン4袋とする。
- \* 回転数 【 1,400 rpm. 】



#### 4. 標準金属床研磨工程 ( コバルトクロム床等 )

\* 金属は オハラ【 QCメタル 】を使用するものとする。



☆ ポリッシングパウダーにてキズを取る工程。

MAG-研磨① MAG-300を30分間作動させます。

- \* ピン      【 ハードピン    】   2袋 ( 14 gs.)
- \* 粉        【 ポリッシングパウダー 】 付属の計量スプーンでスリ切り一杯 ( 10 gs.)
- \* 液        【 マグクリーン    】
- \* 使用容器 【 大 容 器        】
- \* 回転数   【 1,400 rpm.      】

【注意】 ポリッシングパウダーは別売りになっています。

☆ つや出し工程。

MAG-研磨② MAG-300を再び1時間以上作動させます。

- \* ピン      【 ハードピン    】   2袋 ( 14 gs.)
- \* 液        【 マグクリーン    】
- \* 使用容器 【 大 容 器        】
- \* 回転数   【 1,400 rpm.      】

※ 鑄造面の状態が良ければ MAG-研磨① の工程を省くことができます。