

歯科材料8 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科高温鑄造用埋没材 70900020

チタニウムベスト クラウン

【警告】 1)本材はシリカを含有する。遊離シリカは長期にわたる吸入により肺が損傷される可能性がある。粉塵による人体への影響を避けるため、吸塵装置又は防じんマスク着用すること。
2)加熱によるガスを吸入しないよう、局所排気装置、換気扇などを設けた部屋で作業を行うこと。

【形状・構造及び原理等】

【概要】 無水ケイ酸、アルミナを主成分とする歯科高温鑄造用埋没材

【成分】 粉：無水ケイ酸、アルミナ、リン酸塩 液：コロイダルシリカ

【仕様】 該当規格：JIS T 6608:2001(タイプ 2:クラス 1 相当品)

流動性 110mm 初期硬化時間 8分

圧縮強さ 6Mpa 熱膨張 0.2% <試験室温 23℃>

混液比 粉100g:液18ml

【使用目的又は効果】

チタンクラウンを鑄造する際の鑄型製作に用いる。

【使用方法等】 【使用方法】

- ワックスアップ:チタンキャスト法に基づいて行う。
 - ※ 技工物及びワックスとゴム台、リング壁面との間は、10mm以上確保すること。
 - ※ 最推奨リングサイズは内径40mm(No.4L)
- 埋没:粉100gに対して混合日18mlの割合で計量する
 - ※ 粉は吸湿性があるため、計量後すみやかに密封すること。
- 攪拌:手練和で粉と水をしっかりとなじませた後、真空攪拌機で30秒練和し、埋没する。
 - ※ 真空攪拌機のボールは石こう系埋没材用のボールと分けること。
 - ※ 埋没時に巻き込んだ気泡を除去する場合は、0.2~0.3Mpaの範囲で20分間加圧する。
- 焼却:埋没完了 40分後に常温の電気炉に入れる。300℃で30分係留後 900℃で50分以上係留する。
- 鑄造:機械記載の鑄造温度にゆっくりと温度を下げ、チタンキャスト法にて鑄造する。

【使用上の注意】

[重要な基本的注意]

- 本材が目に入らないように注意すること。万一目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。
- 本材の液及び練和物はアルカリ性であるため、使用に際しては、ゴム手袋などを着用し、直接皮膚に接触しないようにすること。
- 本材の硬化物を研削する際には、目の損傷を防ぐために、保護メガネなどの保護具を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

- 本材は、高温多湿の場所を避けて保管すること。(液は冬季に寒冷地では凍結しないように注意すること。)
- 開封後は密封して保管すること。
- 本材は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

[有効期間] 包装に記載のとおり

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者 有限会社リーバンオハラ

住所 〒564-0034 大阪府吹田市西御旅町 7-16

電話番号 06-6383-6941