

歯科材料 8 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科鑄造用石こう系埋没材 70900010

クリスト 15m

* **【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って吸入すると肺が損傷される可能性があるため、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用すること。
- 2) 本材を加熱する際は、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】**

[成分]

性状	成分
粉	シリカ、石こう、その他

* **【仕様】**

該当規格：JIS T-6601 2013（タイプ 1：クラス 2）

<試験室温 23℃>

項目	仕様
流動性	155mm
硬化時間	9.0 分
圧縮強さ（2 時間後）	3.1MPa
線熱膨張（700℃）	1.60%

【使用目的又は効果】

- 1) 無水けい酸及び石こうを主成分とする鑄造用埋没材である。
- 2) 歯科鑄造用金合金、歯科鑄造用金銀パラジウム合金、歯科鑄造用銀合金のインレー、クラウン、ブリッジ等の鑄造時の鑄造鑄型に使用する。
- 3) 埋没後 15 分で焼却炉に投入できる。（急速加熱型）
※リング内径 50mm 未満・高さ 55mm 以下
かつ環境温度 20℃以上

* **【使用方法等】**

- 1) 混水量：粉 100g に対して水 33mL の割合で計量します。

- * 2) ライナー材の内張り：鑄造リングに鑄造用リングライナーをリング上端まで内張りします。
- 3) 練和：手練りで 15 秒間充分に練和後、真空攪拌器を用いて 30 秒間練和します。
 - 4) 埋没：気泡の付着を避けるため、振動を与えながら、通法により埋没します。
 - 5) ワックス焼却・鑄造：埋没後 15 分間経過後に 700℃に昇温した焼却炉に投入し、その温度で約 30 分間係留を行い鑄造します。（室温が 20℃以下のときは埋没後の経過時間を適宜延長して焼却炉に投入してください。また、リングの数によって 700℃での係留時間を適宜延長してください。）

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) ライナーは、リングサイズに合ったものを使用し、隙間が無いようにリング上端一杯まで巻き、それ以上埋没材を注ぎ込まないようにすること。
- 2) パターンの先端とリング上端は 5mm 以上を確保すること。
- 3) パターンとパターンの間隙は 5mm 以上を確保すること。
- 4) 真空攪拌器のボールは石こう系埋没材のものを使用し、りん酸塩系埋没材との併用は避けること。
- 5) 練和不足や埋没時の振動が強すぎると、鑄造面荒れや気泡の巻き込みの原因になることがあるので、適宜調整すること。
- 6) 加圧埋没を行うときは膨張が小さめに発現することがあるので注意すること。

- 7) 鑄造作業が埋没の翌日以後になるときは、乾燥収縮を防ぐため、保湿可能な容器にて密封保存すること。
- 8) 埋没後 15 分以内に 700℃の焼却炉に投入すると、鑄肌荒れが起こることがあるので 15 分以内の投入は避けること。
- 9) プラスチックスプルーを使用するときは、スプルーの表面にワックスでコーティングを施すこと。
- 10) 下記の場合は急速加熱での使用を避け、毎分 6℃で昇温し、700℃で 30 分間係留すること。
 - ①鑄造作業が埋没の翌日以後の場合。
 - ②プラスチックパターンを使用する場合。
 - ③内径 60mm 又は高さ 55mm を超えるサイズのリングで使用する場合。
 - ④炉内天面に露出ヒーターが配置された焼却炉を使用する場合。
- 11) 内径 50～60mm のリングの場合、埋没後 20 分以上経過してから焼却炉に入れること。
- 12) 銀合金を鑄造する際は、鑄型を炉内で徐冷してから鑄造すること。
- 13) 粉は吸湿性があるため、使用後は速やかに密封すること。

* **【使用上の注意】**

[重要な基本的注意]

- 1) 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。
- 2) 本材の硬化物を研削する際には、目の損傷を防ぐために、保護めがね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。
- ・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]

本材の使用期限は包装に記載のとおり。

[当社データによる]

※(例)  YYYY - MM - DD は→使用期限 YYYY 年 MM 月 DD 日を示す)

【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 株式会社 松風
住所 〒605-0983 京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号 075-561-1112