

アミド・デ・ショット

【禁忌・禁止】

本材に対して発疹、皮膚炎など過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

以下の構成成分があり、記載の成分を含有します。

構成成分	性状	組成
樹脂材	ペレット状	ポリアミド、着色材
表面処理材 (レジンプライマー)	液体	メタクリル酸エステル、4-META
表面処理材 (再ショットプライマー)	液体	アルコール

原理：ペレット状の樹脂を加熱軟化させ、所定の型に射出成形する。
表面処理材は、本樹脂材で作製した義歯床の被接着面に塗布することにより、接着効果を高める。

【使用目的又は効果】

射出により義歯床、仮床等を作製するために用いる。

【使用方法等】

1) ペレット樹脂の使用法

- ① 通法により人工歯排列並びに歯肉形成を行います。
- ② 歯科用射出成形システム MIS（マルチインジェクションシステム）取扱方法に従いスプルーを植立した後、石こう埋没・脱口ウを行い、石こう型を室温まで徐冷します。
- ③ あらかじめ樹脂材を 90℃～100℃で 6 時間以上 16 時間未満乾燥します。
- ④ MIS 樹脂溶解炉の温度設定を以下の通りにし、あらかじめ加温した専用ルツボに樹脂材を投入後、下記条件を目安に樹脂材を溶融します。
アルミケースを使用しない場合は樹脂材をルツボに投入 4 分後に押し棒でルツボ内の樹脂材を押し、空気抜きをしてください。
詳しくは同封の取扱説明書を参考ください。
(樹脂量 20g の場合)*

成型機	設定温度/℃	溶融時間/分
MIS-I	290	15
MIS-I (アルミケース使用の場合)	290	20
MIS-II	280	15
MIS-II (アルミケース使用の場合)	280	20

- *少し多めの樹脂量を溶融してください。少ない樹脂量で溶融させると樹脂の変色の可能性があります。
- ⑤ MIS 成型機を用いて成型します。この際、石こう型は室温にて成型できるため、加温の必要はありません。但し、冬季、極端に石こう型が冷えている場合は、40℃～60℃までの加温を行ってください。
 - ⑥ 室温まで徐冷し、丁寧に開輪します。
 - ⑦ 通法により研磨を行います。
- #### 2) レジンプライマー使用法
- ① 補修等箇所をカーバイドバー等にて表面を整えます。
 - ② 補修等箇所表面にレジンプライマーを塗布し、5 分静置します。
 - ③ 即時重合レジン等にて補修、裏装します。
- #### 3) 再ショットプライマー使用法
- ① 補修箇所をカーバイドバー等にて表面を整えます。
 - ② 再ショット部位をワックスで形成します。
 - ③ 歯科用射出成形システム取扱方法に従いスプルーを植立した後、石こう埋没・脱口ウを行います。脱口ウは短時間で実施してください。
 - ④ 歯科用成形システムの溶解炉を使用し、乾燥した樹脂材を溶融します。

- ⑤ 再ショット部位に再ショットプライマーを塗布し、塗布後 5 分以内に射出成形を行い、再ショット部位を成型します。
- ⑥ 室温まで徐冷し、丁寧に開輪します。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 樹脂材は加熱し過ぎると変色します。
- 2) 成型が困難な場合は溶融状態を見ながら適時設定温度、溶融時間を調整してください。
- 3) 他社射出成形システムで使用する際は、射出成形機メーカーの取扱説明書を十分お読み頂き、【使用方法等】に記載の条件を参考に設定温度、溶融時間等を調整してください。
- 4) 樹脂材は、温度によって変形や変色を生じる為、以下の点に注意してください。
 - ・ペレットの乾燥は 100℃以下で行うこと。
 - ・再ショットにて義歯を成形する際、脱口ウは短時間で行うこと。
 - ・スチームクリーナーを用いて義歯を洗浄する場合、局所的にスチームを当てて洗浄しないこと。
- 5) 人工歯には結合力を高める処置（アンダーカット付与）を基底面に行ってください。
- 6) 石こう溶解材を使用する際、アルカリ性の強いものは本材の劣化を早める恐れがあるため、使用しないでください。
- 7) アルコール系の洗浄剤は義歯表面がある可能性があるため、使用しないでください。
- 8) pH12 を超えるアルカリ性の強い洗浄剤（歯科用ルーゼクリナー、義歯洗浄剤）は本材の劣化を早める可能性があるため、使用しないでください。
- 9) デンチャーブラークは樹脂材の劣化を早める可能性があるため、下記に注意して十分に義歯の清掃を行うよう患者に指導してください。
 - ・流水下、柔らかめのブラシを使用し、十分に清掃を行う。
 - ・アルカリ性の強い義歯洗浄剤は使用しない。
 - ・アルコール系の義歯洗浄剤は使用しない。
 - ・煮沸消毒はしない。
- 10) 表面処理材は本樹脂材のみに使用してください。

【使用上の注意】

- 1) 使用注意
 - ① 樹脂材を研削、研磨する際には、局所集塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
 - ② 表面処理材を使用する際には、適切な換気（1 時間当たり数回の換気）がなされている場所で使用すること。
 - ③ 表面処理材は可燃性なので、火気の近くで使用したり、火気の近くに置かないこと。また、テーブル、床上などにこぼした場合には、すぐに乾いた布でよく拭き取る。
- 2) 重要な基本的注意
 - ① 本材の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、かゆみ、かぶれ、しびれ等の過敏症状が現れた患者又は術者においては、直ちに使用を中止し、専門医の診断をうけさせるか、又は受けること。
 - ② 軟化した樹脂材は高温であり、火傷の危険性があるため直接素手で触れないこと。万一火傷を負った場合は、冷水で冷やす等の適切な応急処置を施し、専門医の診断を受けること。
 - ③ 成型準備や成型の際、金属など鋭利な部分で手指にけがをする恐れがあるため、作業中には必ず手袋を着用すること。
 - ④ 一歯欠損症例のような小さな義歯の場合は誤飲する可能性があるため、取り外しのときなど、取り扱いに注意するよう患者に指導すること。万一飲み込んだ場合はすぐに医師の診断を受けさせ、適切な処置を行わせること。
- 3) 不具合・有害事象
本材の使用に伴い、発疹、皮膚炎等の過敏症状が発生することがあります。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

- ・本材は、高温、多湿、直射日光を避けて保管すること。
- ・使用及び保管場所には、消火器具を備えること。
- ・本材は、歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

[使用期限]

本体に記載の使用期限までに使用すること。

〔記載の使用期限は、自己認証（当社データ）による。〕

記載方法： 0000-00 は
使用期限 0000 年 00 月を示す

***【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】**

製造販売元：株式会社ニッシン

住所：〒621-0001

：京都府亀岡市旭町樋ノ口88

電話番号：0120-571939（フリーダイヤル）

電話受付時間 月～金（祝日を除く）

午前10:00～午後5:00

製造元：株式会社ニッシン（本社）

販売元：株式会社アイキャスト

電話番号：0120-228582（フリーダイヤル）

電話受付時間 月～金（祝日を除く）

午前10:00～12:00 午後1:00～5:00