

歯 08 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科高温鋳造用埋没材 70900020

ヒート・エス・ベスト

*【形状・構造及び原理等】

形状
粉末

主成分

石英、粉末クリストパライト、リン酸アンモニウム及び酸化マグネシウム

物理的性質

混水比[粉末 100 g に対して]	20ml
作業時間	約 4.5 分
硬化時間	約 9 分
硬化膨張率[専用液 100%]	約 1.6%
熱膨張率 [専用液 100%]	約 1.3%
加熱圧縮強さ	約 15MPa

**【使用目的又は効果】

歯科鋳造用コバルト・クロム合金などの高溶合金の鋳造床に対応するリン酸塩系の鋳造用埋没材。

**【使用方法等】

1. 耐火模型の制作

粉末 100 g に対して専用液 20ml の割合で真空練和器にて、約 60 秒間練和し、複印象材に注入します。複印象材が寒天の場合、混液比は粉末 100 g に対して専用液 18ml が適量です。(総合膨張率は専用液 100% の場合、約 2.9% と高いため、使用されます金属量により専用液の濃度を蒸留水にて調整して使用ください。)

2. コーティング

硬化した耐火模型は 100℃～150℃の乾燥炉にて乾燥をしてください。その後、ワックスバス、ニスバス、プラスチックエアーズル等によって表面滑沢性と硬化性を向上させます。

3. ワックスアップ

耐火模型上でワックスパターンを製作します。

4. 二次埋没

粉末 100 g に対して蒸留水 20ml の割合で真空練和器にて、約 60 秒間練和し、埋没用リングに注入します。高い膨張率を必要とする場合には、専用液を加えるか専用液のみで練和してください。その後、埋没材の硬化を待って埋没用リングを取り外します。

5. ワックスの焼却、鋳造

(急速加熱法)

埋没後、約 30 分のちに、埋没用リングを取り外し、あらかじめ 800℃～900℃に昇温した焼却炉の中に入れ、約 1 時間係留した後、鋳造します。尚、焼却炉が床から加熱する場合、床板からリングまで十分な隙間(約 1 cm)をとる様にして下さい。

(通常加熱法)

埋没材が硬化した後、冷えた焼却炉に入れ、約 300℃までは 1 分間に 7～9℃の割合で昇温し、約 1 時間係留します。その後、約 1 時間で 800～900℃に昇温し、最終温度にて約 1 時間係留した後、鋳造します。

**【使用上の注意】

重要な基本的注意

1. 本剤を使用する際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所集塵装置、公的機関が許可した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないようにしてください。
2. 本材を加熱する際には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、加熱により発生するガスを吸入しないようにしてください。
3. 本材の加熱時、鋳造後には高温になっていますので、直接手指で触れないで下さい。
4. 本材を使用して鋳造する際には、熔融金属が飛散することがあります。保護メガネあるいはその他の防護具を着用してください。
5. 本材を研削する、または鋳造リングなどから除去する際には、目の損傷を防ぐために保護メガネ等を使用してください。
6. 健康のため、鋳造リングのライナーにセラミックリボンを使用し、その説明書に表示してある安全性に関する注意事項を守ってください。
7. 手の荒れやすい人は、本材が手や皮膚に触れないようにゴム手袋等を着用して下さい。
8. 本材の硬化物及びスラリーをそのまま排水溝に流すと下水が詰まりますので石こうトラップを必ず使用してください。
9. 他の石こう製品と混合しないで下さい。

**【保管方法及び有効期間等】

1. 開封後は、密閉できる容器等に入れ替え、涼しく乾燥した場所で保管してください。
2. 本材は、包装に記載の使用期限※までに使用すること。
※:例 2017-12 は使用期限 2017 年 12 月を示す。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者
井元特殊冶金株式会社 交野工場
TEL:072-891-0596

製造業者
SRL デンタル社 (ドイツ)