

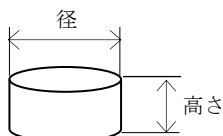
デンタルチタニウム

【禁忌・禁止】

チタン又は類似成分の金属に対して発疹、皮膚炎などの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】

1) 形状、構造及び寸法



呼称	径 (mm)	高さ (mm)	標準重量 (g)
14g	Φ25	6.4	14.0
20g	Φ25	9.1	20.0
30g	Φ30	9.3	29.5
40g	Φ30	13.0	41.5
50g	Φ30	15.0	51.0

2) 成分及び分量等

成分及び分量は、JIS H 4650:2016「チタン及びチタン合金-棒」の内1種～4種の純チタンに適合する。

密度: 4.5 g/cm³ ± 5%

液相点 1,680 ± 50°C 固相点 (融点) 1,680 ± 50°C

JIS 種類	化学成分及び分量 w/w %					チタン (Ti)
	窒素 (N)	炭素 (C)	水素 (H)	鉄 (Fe)	酸素 (O)	
1 種	0.03 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.20 以下	0.15 以下	99.53 以上
2 種	0.03 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.25 以下	0.20 以下	99.43 以上
3 種	0.05 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.30 以下	0.30 以下	99.26 以上
4 種	0.05 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.50 以下	0.40 以下	98.96 以上

JIS 種類	耐力 (MPa)	伸び (%)
1 種	185	50
2 種	290	35
3 種	410	30
4 種	540	25

3) 原理

JIS H 4650:2016「チタン及びチタン合金-棒」の内1種～4種に適合する純チタンで、1種～4種の性質及び特性は、それぞれ JIS T 6123:2013タイプ1～タイプ4に適合するもので、鑄造により、歯科修復物、補綴物の作製に用いる。

【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物の作製に用いる。

【使用方法等】

1) 鑄型の準備

目的とする補綴物等の蠟型を作製し、埋没材で埋没・硬化後、埋没材の指示に従い電気炉で加熱して鑄型を準備する。

* 2) 融解・鑄造 (鑄造方法及び熱処理方法)

鑄造機の使用方法に従い本品をセットして鑄造する。鑄造機は必ずチタン専用の鑄造機を用いる。

3) 鑄造体の取り出し

鑄型が十分冷却後、鑄造体を取り出し、付着した埋没材をブラシ等で除去し、スプルー部を切り離す。

4) 洗浄・研磨

金属清掃液等で酸化膜を除去し、通法に従い歯科用研磨材で形態修正・研磨を行う。

【使用上の注意】

1) 使用注意

- ① 歯科用チタン鑄造機以外では使用しないこと。
- ② 本品と他金属との併用鑄造はしないこと。
- ③ ごみ、汚れ、油などが付着したまま、使用しないこと。
- ④ 各インゴットの種別で、電極間の距離を守ること。
- ⑤ 本合金の鑄造設備付近には局所排気装置、換気扇などを設け、密閉した部屋での作業を避け、合金の研磨作業等の際には粉塵による人体への影響を避ける為、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し、粉塵を吸入しないこと。
- * ⑥ 合金を融解する際、稀に破裂する恐れがあるので眼鏡やゴーグルなどで目や顔を覆うこと。
- ⑦ 本合金は記載の用途以外には使用しないこと。
- ⑧ 歯科医療有資格者以外は本合金を使用しないこと。

2) 重要な基本的注意

本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【保管方法及び有効期間等】

【取扱い上の注意】

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。

* 【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 : 株式会社日本歯科金属
住所 : 〒595-0024 大阪府泉大津市池浦町5-13-30

販売 : 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
TEL. : 06-6383-6941
FAX. : 06-6383-6942