

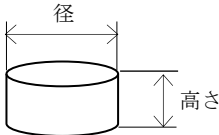
ダンチタニウム

【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)
14g	φ 20	9.9
14g	φ 25	6.4
20g	φ 20	14.1
20g	φ 25	9.1
30g	φ 30	9.3
40g	φ 30	13.0

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 1680 ± 50℃ 固相点（融点）1680 ± 50℃

JIS 種類	化学成分及び分量 w/w %					
	窒素 (N)	炭素 (C)	水素 (H)	鉄 (Fe)	酸素 (O)	チタン (Ti)
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
TEL.：0725-51-7786
FAX.：0725-33-8870