歯科材料01　歯科用金属

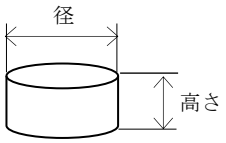
管理医療機器　歯科鋳造用チタン合金　JMDNコード 70794000

クエスト　ピュアチタニウム

【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（㎜）	高さ（㎜）
14g	φ20	9.9
14g	φ25	6.4
20g	φ20	14.1
20g	φ25	9.1
30g	φ20	21.2
30g	φ30	9.3

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/cm^3 ±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、鋳造により、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）　鋳型の準備
目的とする補綴物等の蝋型を作製し、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鋳型を準備する。

2）　融解・鋳造（鋳造方法及び熱処理方法）
鋳造機の使用方法に従い本品をセットして鋳造する。鋳造機は必ずチタン専用の鋳造機を用いる。

3）　鋳造体の取り出し
鋳型が十分冷却後、鋳造体を取り出し、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　歯科用チタン鋳造機以外では使用しないこと。
②　本品と他金属との併用鋳造はしないこと。
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　本合金の鋳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　：　株式会社　クエスト
住所　：　〒773-0009
徳島県小松島市芝生町字西居屋敷53-1
TEL.　：　088-538-9777
FAX.　：　088-538-9888