

歯科材料 8 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

ボナプレス プレスセラミック用埋没材

*

【警告】

- 1) 本材はシリカを含有する。シリカは長期にわたって吸入すると肺が損傷される可能性があるため、粉塵による人体への影響を避けるため、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すること。
- 2) 本材を加熱する際は、加熱によるガスを吸入しないよう、局所排気装置、換気扇などを設けた部屋で作業を行うこと。

【形状・構造及び原理等】

〔成分〕

性状	成分
粉	シリカ、リン酸アンモニウム、酸化マグネシウム、その他
液	コロイダルシリカ

【仕様】

該当規格：JIS T 6608:2001（タイプ 1：クラス 2 相当品）

【使用目的又は効果】

- 1) シリカ、マグネシア、リン酸塩及びコロイダルシリカを主成分とする歯科鋳造用埋没材である。
- 2) プレスセラミックスを鋳造するときの鋳型製作に用いる。歯科鋳造用合金によるクラウン、ブリッジ（陶材焼付用）にも使用できる。
- 3) 埋没後 20 分で歯科技工用リング焼却炉に投入できる。

【使用方法等】

- 1) プレスセラミックスの場合（リングレスで使用）
 - ① 混液比：粉 100g に対して液 25mL を計量します。
 - ② 手練和にて 30 秒間練和した後、真空攪拌器にて 1 分間練和します。
 - ③ 練和した埋没材をバイブレーター上でリングに注入します。
 - ④ 埋没後 20 分で 850℃の焼却炉に投入します（プレスセラミックスでメーカー指示がある場合、その温度に投入します）。
 - ⑤ 100g 練和に相当するリングは 50 分間、200g 練和に相当するリングは 75 分間、850℃（もしくはメーカー指示温度）で保留します。
 - ⑥ 保留後、プレスセラミックスをメーカー指示の方法で鋳込みます。
- 2) 陶材焼付用金属の鋳造の場合（リング付き、リングレスいずれでも使用可能）
 - ① 混液比：粉 100g に対して液 25mL を計量します。
 - ② リング付きで行う場合、ライナー材をリング上端まで内張りします。リングレスで行う場合、プラスチックリングの内側にワセリンを塗布します。
 - ③ 手練和にて 30 秒間練和した後、真空攪拌器にて 1 分間練和します。
 - ④ 練和した埋没材をバイブレーター上でリングに注入します。
 - ⑤ 埋没後 15～20 分で 850℃の焼却炉に投入します。
 - ⑥ 焼却炉の温度が 850℃に戻ってから 30 分間保留し、通法により鋳造します。

* ボナプレスの粉と専用液濃度
次ページの表を参照のこと。

* 【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) ライナーは、リングサイズに合ったものを使用すること。
- 2) パターンの先端とリング上端は 5mm 以上を確保すること。
- 3) パターンとパターンの間隔は 5mm 以上確保すること。
- 4) 真空攪拌器のボールはリン酸塩系埋没材のものを使用し、石こう系埋没材との併用は避けること。
- 5) リングレスで急速加熱を行う場合、埋没後 20 分以内に焼却炉に投入すること。鋳造作業が埋没の 20 分以後になるときは、室温から 850℃まで昇温すること。
- 6) 埋没後 24 時間以上経過したら急速加熱で 850℃の焼却炉に投入することができる。
- 7) 練和不足や埋没時の振動が強すぎると、鋳造面荒れや気泡の巻き込みの原因になることがあるので、注意すること。
- 8) 加圧埋没を行うと膨張が小さくなり適合が悪くなることがあるので注意すること。
- 9) ワックスパターン表面処理材使用した時は、エアー乾燥し十分乾燥すること。鋳造面が荒れる原因となるので注意すること。
- 10) 下記の場合は急速加熱での使用を避け、100℃以下で乾燥し、焼却は 300℃まで徐々に上げ指定保留温度で 30 分間保留すること。
 - ① プラスチックパターンを使用する場合。
 - ② 直径 60mm 又は高さ 55mm を超えるサイズのリングで使用する場合。
 - ③ 炉内天面部に露出ヒーターが配置された焼却炉を使用する場合。

【使用上の注意】

- 1) 本材が、目に入らないように注意すること。目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。
- 2) 本材の液及び練和物はアルカリ性であるため、使用に際しては、ゴム手袋などを着用し、直接皮膚に接触しないようにすること。
- 3) 本材の硬化物を研削する際には、目の損傷を防ぐために、保護メガネなどの保護具を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

〔保管方法〕

- ・本材は、多湿の場所を避け 12～28℃で保管すること。（液は 5℃以下で保管しないこと。凍結し使用不可になります。）
- ・本材は、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。

〔有効期間〕 本材の使用期限は包装に記載のとおり。

〔当社データによる〕

※(例 YYYY - MM - DD は→使用期限 YYYY 年 MM 月 DD 日を示す。)

【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 エービーエス株式会社
製造業者 Interdent d.o.o.
国名 スロベニア

ボナプレスのプレスセラミック用混液比と濃度				
	200g (マッフル) / 50ml (液)		100g (マッフル) / 25ml (液) (マッフルに 1 個のインレー、オンレイあるいはクラウンがある場合のみ)	
INDICATION	Expasol (専用液)	精製水	Expasol (専用液)	精製水
クラウン, MOD インレー	60% (30ml)	40% (20ml)	75% (19ml)	25% (6ml)
ベニヤー	50% (25ml)	50% (25ml)	65% (16ml)	35% (9ml)
インレー	45% (22,5ml)	55% (27,5ml)	60% (15ml)	40% (10ml)
オンレイ	65-70% (32,5ml-35ml)	35-30% (17,5ml-15ml)	85-90% (21,3ml-22,5ml)	15-10% (3,7ml-2,5ml)
オーバープレス テクニック (クラウン・ブリッジ)	60% (30ml)	40% (20ml)	75% (19ml)	25% (6ml)
最終係留温度の係留時間		100g のマッフルで最低 50 分以上		
		200g のマッフルで 75 分以上		

ボナプレス			クラウンブリッジ (歯科用金属)用混液比					
			陶材焼付用ノンプレシヤス (ボナアイボンド,)		陶材焼付用金合金		1150℃ 以下の融点の合金	
リングサイズ と ライナー巻数	粉 : 液		Expasol (専用液)	精製水	Expasol (専用液)	精製水	Expasol (専用液)	精製水
1X	1x liner	60 g : 15 ml	13 ml (85%)	2 ml (15%)	9 ml (60%)	6 ml (40%)	7 ml (50-45%)	8 ml (50-55%)
3X	1x liner	160 g : 40 ml	34 ml (85%)	6 ml (15%)	24 ml (60%)	16 ml (40%)	20 ml (50-55%)	20 ml (50-45%)
6X	2x liner	320 g : 80 ml	64 ml (80%)	16 ml (20%)	48 ml (60%)	32 ml (40%)	40 ml (50-55%)	40 ml (50-45%)
9X	3x liner	480 g : 120 ml	84 ml (70%)	36 ml (30%)	66 ml (55%)	54 ml (45%)	54 ml (45-55%)	66 ml (55-45%)