

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)

タイタンベスト-C

再使用禁止

【警告】

1. 埋没材を扱う際には、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し、粉塵を吸入しないこと。
2. 埋没材を焼却する際は、加熱により発生するガスを吸入しないように、局所排気装置等を設けて、十分な換気を行って下さい。

【形状・構造及び原理等】

形状：粉末(アルミ蒸着ポリ袋 4.8kg (1.6kg×3))
液体(ポリ細口ビン 1L (500ml×2))
成分：粉末(マグネシア)
液体(水、界面活性剤)
原理：粉末と水とを混合・練和後、埋没すると、硬化する。
これを焼却すると、高温鋳造用の鋳型が得られ、歯科鋳造用チタン合金が鋳造できる。

**【品目仕様等】

チタン鋳造クラウン・ブリッジ製作用の埋没材として使用する。

参考代表値(室温、液温：20～25℃)

項目	仕様
混水比(粉 100g に対して)	希釈液 14.5ml
硬化時間 (分)	15
硬化膨張率 (%)	0.0
熱膨張率 (%) (焼却後室温冷却時)	+1.1
圧縮強さ (MPa) (焼却後室温冷却時)	7.5

【使用目的又は効果】

マグネシアを主成分とする鋳造用埋没材で、歯科チタン合金の鋳型(溶融した金属を注入して必要な形状を与える型)として使用する。

【使用方法等】

- 1) スプルーの植立
指定の円錐台に植立して下さい。
ワックスパターンは揮発性の表面活性剤にて処理して下さい。
- 2) 鋳造リング
弾力性の少ないライナー材(乾式:0.5mm)を2重巻きにした鋳造リングに、ワックスパターンをセットして下さい。
- 3) 混液比
専用液は蒸留水で5倍(100g:400g)に希釈して使用下さい。
混液比は埋没材100gに対して、希釈液14.5mlです。
- 4) 埋没
練和は下練り15～20秒・真空練和60～90秒で行

い、バイブレーターで振動を与えながら注入して下さい。

- 5) 焼却・加熱
950℃にまで6℃/分で昇温後、60分間係留して下さい。その後、炉内で徐冷して下さい。急冷(空冷)は絶対にしないで下さい。
- 6) 鋳造
30～100℃程度にまで冷却した後、チタン専用鋳造機で鋳造して下さい。

【使用上の注意】

- ①輸送等により骨材(マグネシア)が沈殿するため、開封前に袋を数回振って下さい。
- ②使用時には、表層のみ使用しないで、袋奥部の埋没材と共に御使用下さい。
- ③埋没材の研削、研磨の際には、目を傷つけないように、防護めがねなどを使用すること。
万一、目に入った場合は、直ちに大量の水で洗い流した後、眼科医の診察を受けて下さい。
- ④開封後はできるだけ速やかに使用して下さい。
- ⑤本品は歯科チタン鋳造以外の用途には使用しないで下さい。
- ⑥他の製品との混用はしないで下さい。
- ⑦埋没材は、歯科医療有資格者以外は使用しないで下さい。

【保管方法及び使用期間等】

埋没材は乾燥した冷暗所にて、容器内に密閉して保管下さい。

有効期間(製造後)：粉剤3年、液剤1年

[自己認証(当社データ)による]

製造年月日は、製品ラベルにLOT番号として記載。

例) LOT. 3 1 1 2 6 1
年 月 日

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売業者：岡崎鑛産物株式会社 大阪工場

〒551-0021

大阪市大正区南恩加島5丁目11番20号

TEL(06)6552-3541(代) FAX(06)6553-3206