

歯科材料 8 歯科用石膏及び石膏製品
一般医療機器 歯科高温鑄造用埋没材 70900020

スーパーベスト-D

再使用禁止

【警告】

1. 埋没材の粉塵を吸入しないように、粉塵マスク等を着用して御使用下さい。
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:粉末ペール缶(円筒形スチール缶)、20kg入

成分:粉末(アルミナ、リン酸塩)

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、高温鑄造用の鑄型が得られ、歯科チタン合金が鑄造できる。

**【品目仕様等】

チタン鑄造金属床製作用の埋没材として使用する。

参考代表値 (室温:23°C、液温:10°C)

項目	仕様
混液比(粉100gに対して)	液13ml
硬化時間	10分
硬化膨張	+0.01%
熱膨張(焼却後室温冷却時)	+1.0%
圧縮強さ(焼却後室温冷却時)	6 MPa

【使用目的又は効果】

アルミナ、リン酸塩を主成分とする鑄造用埋没材で、歯科チタン合金の鑄型(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. 複模型の製作

混液比は埋没材100gに対して、蒸留水13mlです。
練和は下練り15~20秒・真空練和60~90秒で行なって下さい。

フラスコに注入後約60分間放置し、寒天から複模型を取り出して下さい。夏期に作業時間が短い場合は、5°C程度に冷却した水を御使用下さい。

2. ワックスアップ

通法によりトリミング・乾燥・ワックスアップを行なって下さい。

3. 埋没

混液比は埋没材100gに対して、蒸留水14mlです。
練和は下練り15~20秒・真空練和60~90秒で行ない、通法により埋没して下さい。硬化するまで30分以上静置して下さい。

4. 焼却・加熱

700~800°Cにまで約3時間で昇温後、更に約1050°Cにまで約3時間で昇温させ、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。

5. 鑄造

30~100°C程度にまで冷却した後、チタン専用鑄造機で鑄造して下さい。

【使用上の注意】

1. 埋没材が目に入らないように注意して下さい。万一、目に入った場合は、直ちに大量の水で洗い流した後、眼科医の診断を受けて下さい。
2. 埋没材は技工士以外が触れないように保管・管理下さい。

【保管方法及び有効期間等】

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):6ヶ月

[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

本社 〒551-0021 大阪市大正区南恩加島5丁目11番20号

TEL(06)6551-3303(代) FAX(06)6551-3313

