

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

タイタンベスト-SS

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(アルミ蒸着ポリ袋 3kg)

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℃、液温:10℃)

項目	仕様
混液比(粉100gに対して)	液12ml
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)	8 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12mlです。
練和は下練り15～20秒・真空練和60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℃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13mlです。
練和は下練り15～20秒・真空練和60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℃にまで約3時間で昇温後、更に約1050℃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℃程度にまで下温後、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、眼科医の診察を受けて下さい。

②開封後はできるだけ速やかに使用して下さい。

③本品は歯科チタン鑄造以外の用途には使用しないで下さい。

④他の製品との混用はしないで下さい。

⑤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)：アルミ蒸着ポリ袋 3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

【販売元】

株式会社 須山歯研 歯材部 **デンコ**

〒261-0011 千葉市美浜区真砂2丁目24番7号

TEL(043)277-8411(代) FAX(043)277-8414