

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

インベスト Mg-Ti-C

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①1.8kg)

(アルミ蒸着ポリ袋②5.4kg (1.8kg×3))

液体(ポリ細口ビン 3L (500ml×6))

成分：粉末(マグネシア)

液体(水、界面活性剤)

原理：粉末と液体とを混合・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 |
|----------------|-----------|
| 混液比(粉100gに対して) | 稀釈液13.5ml |
| 硬化時間 | 15分 |
| 硬化膨張 | 0.0% |
| 熱膨張(焼却後室温冷却時) | +1.2% |
| 圧縮強さ(焼却後室温冷却時) | 8 MPa |

【使用目的又は効果】

マグネシア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) 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) 鑄造リング

弾力性の少ないライナー材(乾式:1.0mm)を1重巻き(もしくは0.5mmを2重巻き)にした鑄造リングに、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10倍(10g:90g)に稀釈して使用下さい。混液比は埋没材100gに対して、稀釈液13.5mlです。

4) 埋没

練和は下練り15～20秒・真空練和60～90秒で行ない、パイプ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10℃/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)は絶対に行わないで下さい。

6) 鑄造

30～100℃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輸送等により骨材(アルミナ)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。
- ④開封後はできるだけ速やかに使用して下さい。
- ⑤本品は歯科チタン鑄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)：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】

セリック株式会社

〒543-0011 大阪市天王寺区清水谷町19-10

TEL(06)6765-0691(代) FAX(06)6765-0690