**2026年１月（第4版）
*2019年12月（第3版）

医療機器届出番号：15B1X10001302106

歯科材料 08　歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器　歯科鋳造用石こう系埋没材　70900010

クリストバライト　フォルテーＥｘ

【警告】
本品はシリカを含有する。遊離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ので、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置或いは公的機関が認定した防塵マスク等を適宜使用すること。

【形状・構造及び原理等】
1. 形状・構造：粉末
2. 成分：シリカ（石英、クリストバライト）、硫酸カルシウム半水塩、その他
3. 原理：水と練和して硬化させ、鋳造用埋没材を作製する。

本品の内容量や入り個数についてはパッケージの記載をご参照ください。

【使用目的又は効果】
シリカ及び石こうを主成分とする鋳造用埋没材に用いる。

*【使用方法等】
［性能］タイプ1　クラス2

項目		代表値	測定方法
混水比	(mL/g(%))	35	―
流動性	(mm)	140	JIS T 6601：2013
硬化時間	(分)	10	
圧縮強さ	(MPa)	6.5	
線熱膨張率	700℃(%)	0.90	
線硬化膨張	30分(%)	0.80	JIS T 6601：2005

［使用方法］
①通法にしたがい、ワックスパターンをリングフォーマー上に植立し、歯科鋳造用リング内面にリングライナーをリングの高さ一杯に裏装します。
②本品100gに対して水35mLが標準です。練和器に正確に計量した水の中に、本品を10秒以内に少量ずつ投入し、ただちにスパチュラを用いて15秒間むらなく均一になるように手練和します。
③真空撹拌器にて1分間練和し、バイブレーター、インスツルメント等を使用して気泡を混入させないようリング内へ注入します。
④リング上面の本品をスパチュラで平らに仕上げます。
⑤埋没終了30分経過後に、700℃に加熱したリングファーネスに入れます。700℃で30～60分係留し、ワックス等が十分に焼却されたことを確認した後、鋳造します。（室温が20℃以下の場合、或いは加圧埋没された場合は、埋没終了から加熱までの放置時間を15分延長してください。）
※使用金属：歯科鋳造用金銀パラジウム合金
歯科鋳造用金合金、歯科鋳造用銀合金

［使用方法に関連する使用上の注意］
①本品は、温度によって硬化時間が変化し、本来の性能が得られない恐れがあるので、本品の粉の温度や水の温度をできるだけ23±2℃に調整して使用すること。
②本品の練和に用いる水（水道水、井戸水）によっては、水質の硬度が影響し本来の性能が得られない恐れがあるので、その場合は精製水を使用すること。
③本品を使用してプラスチックパターン及び塩化ビニール系のスプルー等を埋没する際は、表面をワックスでコーティングし急速加熱をしないこと。室温から5℃/分で加熱をはじめ、300℃で30分係留し、その後700℃まで昇温すること。
④本品により埋没されたパターン上端からリング上面及び側面までの距離は5mm以上確保すること。
⑤埋没後24時間以上経過した際は、急速加熱をしないこと。室温から5℃/分で加熱をはじめ、300℃で30分係留し、その後700℃まで昇温すること。
⑥銀合金を鋳造する際には銀合金メーカーの指示にしたがい、ファーネス内で適正な温度になるまでリングを徐冷し、合金を溶解した後、鋳造機にセットすること。
⑦モータードライブ方式の鋳造機は使用しないこと。
⑧本品は750℃以上に加熱しないこと。
⑨リン酸塩系埋没材との混合及び使用器具の共用はしないこと。
⑩使用器具・器械は付着物がなく、清潔且つ乾燥していること。

**【使用上の注意】
1. 使用注意
・本品を加熱する際は、密閉した部屋での作業を避け、局所排気装置或いは換気扇等を設けて、加熱により発生するガスを吸入しないようにすること。
2. 重要な基本的注意
①本品を使用又は硬化物を加工する際は、目の損傷を防ぐために保護メガネ等の保護具を使用すること。万一目に入った場合は、ただちに大量の流水で洗眼し、医師の診断を受けること。
②本品の使用により発疹・皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診断を受けること。

**【保管方法及び有効期間等】
［保管方法］
①本品は、高温多湿、直射日光を避けて保管すること。
②本品を開封した後は、他の容器に移し替えず、袋の口を密封し保管すること。
③本品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］
製造日から2年
本品は包装に記載されている使用期限※までに使用すること。
※（例 ⌛ YYYY-MM は使用期限YYYY年MM月 を示す。）
［記載の使用期限は自己認証（当社データ）による。］

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】
製造販売元：
クラレノリタケデンタル株式会社
新潟県胎内市倉敷町2-28
0120-330-922

製造元：
ノリタケ株式会社 港工場

販売元：
株式会社モリタ
〒564-8650 大阪府吹田市垂水町3-33-18　TEL(06)6380-2525
〒110-8513 東京都台東区上野2-11-15　TEL(03)3834-6161

AB-039