

歯科材料 8 歯科用石こうおよび石こう製品
一般医療機器 歯科高温鋳造用埋没材（70900020）
ジーシー L i S i プレスベスト

【形状・構造及び原理等】

本材は、下記成分により構成される。

形状

構成品	性状
粉末	粉
専用液	液
SRリキッド	液

主成分

- ・粉末 : クリストパライト、石英、ジルコン、酸化マグネシウム、リン酸アンモニウム
- ・専用液 : コロイダルシリカ、水
- ・SRリキッド : イソプロピルアルコール、界面活性剤、その他

原理

- ・耐火材である石英とジルコンをバインダーである酸化マグネシウムとリン酸アンモニウムの反応により硬化させ、鋳造用鋳型を作製する。

種類

- ・タイプ 1（固定性修復用）
- ・クラス 2（急速加熱型）
（該当規格：JIS T 6608）

特性

項目	参考値
流動性	160 mm
初期硬化時間	9 分 30 秒
圧縮強さ	4MPa
熱膨張 (950℃)	0. 3%

粉液比 : 粉 100g に対して液濃度 80% 液 25mL

該当規格 : JIS T 6608

【使用目的又は効果】

無水けい酸、アルミナ、マグネシア、りん酸塩、コロイダルシリカ、エチルシリケート、石こう等を主成分とする鋳造用埋没材をいう。

【使用目的又は効果に関連する使用上の注意】*

- 1) 室温から加熱すると鋳型が割れる可能性があるため、850℃に予熱してある炉内で焼却すること。
- 2) 電気炉から取り出した埋没材は、冷える前（600℃以上の状態で）にプレス機にセットします。

【使用方法等】

1) 粉末・専用液の準備

混液比は 0.25 で練和します。（粉 100g の場合は液 25mL です。）

※ 症例により埋没材の膨張を低くしたい場合には、下記の比率を目安に、液を水で希釈して使用します。（希釈には、なるべく蒸留水を使用します。）

症例	専用液	水
外側性修復物（液濃度 80%）	20mL	5mL
内側性修復物（液濃度 40%）	10mL	15mL

2) SRリキッドの噴霧

埋没する前にパターンの内面にSRリキッドを少量噴霧し、エアブロー等で余剰な液を取り除き、充分乾燥させます。過剰な噴霧は面荒れの原因になるので、約 15cm の距離から薄く一層吹き付けます。

3) 練和

手練和で、粉末と液を 30 秒間むらなく均一に練和します。手練和後は、350～410 回転／分に設定した真空練和器を使用して、60 秒間練和します。

4) 埋没

気泡の巻き込みを防ぐため、パイプレーターを用いて埋没します。

5) 乾燥及び焼却

練和開始後 20 分経過してから 850℃に設定した電気炉に入れ、45 分以上係留して焼却します。

6) プレス

インゴット毎の正しいプログラムを選択し、プレスを行います。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) パターンとパターンの間は 3mm 以上、パターンと埋没リング壁面は 5mm 以上、パターンと埋没リング上面は 10mm 以上の間隔を確保すること。
- 2) 温度によって硬化時間、膨張が変化することがあるので、粉末・液の温度は 20～25℃に保つこと。
- 3) 液を計量する前に、容器を良く振ってから使用すること。
- 4) 鋳型の亀裂やバリ等の原因となるので、液濃度を 30% 未満にしないこと。
- 5) 水道水で希釈した場合は、ゲル化する恐れがあるので、1 ヶ月以内に使いきること。
- 6) 希釈する場合は、液と水を充分に混合させてから使用すること。
- 7) SRリキッドの過剰な噴霧は面荒れ等の原因となるので、同一面に繰り返し噴霧することは避けること。
- 8) SRリキッドは、使用する前に容器をよく振り、一度ミスト状になることを確認してから使用すること。
- 9) 1 つの補綴物に複数のスプルーを立てる場合は、SRリキッドを使用しないこと。
- 10) フォーマー等に付着したSRリキッドをふき取ること。
- 11) 手練和が不足すると硬化が不十分になり、面荒れやクラックの原因となるので注意すること。
- 12) 真空器械練和は、真空練和器のカップと攪拌羽根の間に隙間があると練和不良になることがあるので、充分に注意すること。
- 13) 本材と石こう及び石こう系埋没材を混用すると、双方の硬化時間が遅延することがあるので、練和の際は本材専用の練和容器を使用すること。
- 14) 埋没リングは専用リングを使用すること。
- 15) 加圧埋没は、埋没材の硬化を遅延させることがあるので使用しないこと。
- 16) 練和開始後 20 分経過した時点では、鋳型は硬化の発熱により温度が上昇しているので、火傷等に注意すること。
- 17) 練和開始後 3 時間以内に、電気炉内へ投入すること。
- 18) パターンが完全に焼却されるように、大きいリングを使用する場合や、ファーンズに投入する鋳型の数が多い場合には、焼却時間を長くするなど、適宜調節すること。
- 19) 面荒れやバリ等の原因となるので、焼却の際は 900℃を超える温度にしないこと。
- 20) SRリキッド開封の際は、漏れ防止ロック機構があるため、キャップを上方から押しながら反時計回りに回転させること。
- 21) SRリキッドは、付属のスプレーノズルに付け替えて使用すること。

【使用上の注意】

1) 使用注意

- ① 本材を扱う際（硬化体を研削する場合も含む。）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。（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。）

- ②本材の硬化体を研削する際には、目の損傷を防ぐために、保護メガネなどの防具を使用すること。
- ③本材を加熱する際には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、加熱により発生するガスを吸入しないこと。
- ④開封後は、できるだけすみやかに使用すること。
- ⑤他の製品と混用しないこと。
- ⑥本材は、【使用目的又は効果】に記載の用途以外には使用しないこと。
- ⑦本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

2) 重要な基本的注意

- ①本材又は練和物は、目に入らないように注意すること。万一目に入ったときは、すぐに多量の流水で洗浄し、眼科医の診断を受けること。
- ②本材は、加熱時には高温になっているので、手や指で触れないこと。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

- ・液は0℃以下になると粘性が高くなって凍結し、解凍しても使用できなくなるので、5℃以上の場所で保管する。
- ・直射日光、高温多湿の場所を避けて、室温で保管する。
- ・本材は、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。

[有効期限]

本材は、包装に記載の使用期限※までに使用する。

※（例 EXP. 2018-06 は
使用期限2018年 6月 を示す。）

【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元 : 株式会社ジーシー

発売元 : 株式会社ジーシー

住所 : 〒113-0033

東京都文京区本郷3丁目2番14号

電話番号 : (お客様窓口) 0120-416480