＊2021年05月　第5版　　23B2X00038000022
2017年03月　第4版（新記載要領に基づく改訂）

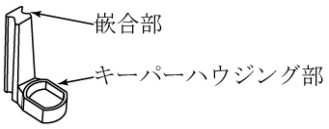
歯科材料　０７　歯科用ワックス
一般医療機器　歯科用パターン成形品（31836030）

ジーシー　ギガウスＣ６００ＥＣキーパートレー

【形状・構造及び原理等】

概要：本品は、歯科用磁性アタッチメントのキーパーが取り付けられる為の凹部形状を成すキーパーハウジング部と、可撤式義歯の着脱のための柱状を成す嵌合部とから成る樹脂製の鋳造用パターン成形体である。

形状



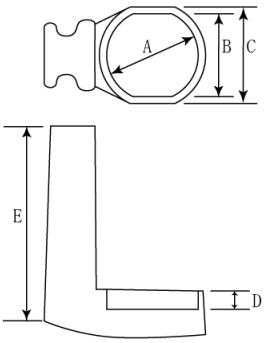
２個入り

主成分：ポリメタクリル酸メチル

特性：

１）寸法　　単位：mm

項目	外径 A	平行幅 B	平行幅 C	深さ D	高さ E
寸法	φ3.9	3.5	4.2	0.8	8.0



２）焼却性
電気炉　700℃30分係留で焼却

原理＊
歯科技工作業において、本品を埋没、焼却し、できた空間に溶融した金属を鋳込み、本品と同形状の鋳造体を作製する。

【使用目的又は効果】

歯科用磁性アタッチメントによって維持される可撤式義歯作製に使用する樹脂性のパターン成形体であり、鋳造により金属に置き換えられるものである。

【使用方法等】

＜キーパー取り付け部の作製＞

１）前準備
通法に従い、可撤式義歯作製用の作業模型を準備します。

２）ワックスアップ
支台歯となる歯のワックスアップを行った後、サベヤーによりユニバーサルパラレルホルダー（日本歯科商社から発売）を用いて着脱方向を確認しながら、本品をワックスパターンに固定します。

３）埋没・焼却・鋳造
通法により、金属の種類に従って石こう系又はリン酸塩系埋没材により、ワックスパターンを埋没・焼却・鋳造を行います。通法に従い、鋳造体を掘り出し、洗浄、研磨をして、歯科用磁性アタッチメント用義歯のキーパー取り付け部を作製します。

＜可撤式義歯の作製＞（参考）

以降は、可撤式義歯の作製手順を参考に示す。

１）仕上げ（ミリング）
嵌合部内面を、ミリングマシンにより直径1.0mmのミリングバーを用いて精密に仕上げます。

２）ジーシー ギガウス ハウジングパターン Ｃ６００の位置決め
メタルハウジングを含む上部フレームをワックスアップする際は、必ずジーシー ギガウスＣ６００ＥＣハウジングダミーを用いてジーシー ギガウス ハウジングパターン Ｃ６００の位置決めを行います。

３）ジーシー ギガウスＣ ６００ ＫＢキーパー（以下ＫＢキーパー）の接着
ジーシー メタルプライマーＺを内面に塗布した後、ジーシー ジーセムリンクフォースを用いてＫＢキーパーを接着します。＊

［使用方法に関連する使用上の注意］

１）本品はレジン系のパターン材料であるため、急速加熱方式の鋳造は避けること。
２）ジーシー パターンレジンＸＦとの連結による大型のパターンの場合には、300℃で１時間係留後、炉内温度を上昇させること。＊
３）スプルー線は、直径２mm以上のものを使用すること。
４）本品のキーパーハウジング部とＫＢキーパーとの接着の際には、ＫＢキーパーの吸着面を間違わないように注意すること。また、接着材硬化後、キーパー吸着面などにはみ出た接着材のバリは、磁性アタッチメントの性能低下の原因となるので、完全に除去すること。
５）鋳造したキーパーハウジング部の内径はＫＢキーパーの外形に近いため、通常、一旦接着したＫＢキーパーをキーパーハウジング部から撤去することは困難となるので注意すること。
６）ワックスインスツルメントを用いてワックスアップを行う際、本品の変形や面荒れの恐れがあるため、インスツルメントは加熱しすぎないこと。
７）石こう模型上でジーシー パターンレジンＸＦと一緒に用いる場合には、分離材としてジーシー ニューアクロセップ、ワセリンなどを塗布すること。＊
８）本品の位置決めを行う場合は、必ずホルダー（ユニバーサルパラレルホルダー：日本歯科商社から発売）を用いること。
９）無髄歯のキーパー付き根面板と併用するケースでは、根面板と本品との着脱方向を決める場合、根面板ワックスアップ時に、専用のジーシー ギガウスＣ６００マンドレールＴ型を用いてジーシー ギガウスＫＢキーパートレー Ｃ６００の位置決めを行うこと。
10）本品を鋳造する場合、ワックスパターン清掃材によって面荒れを起こす恐れがあるので、表面にワックスパターン清掃材を塗布しないこと。
11）鋳造後は、必ずミリングマシンを用いて直径1.0mmのミリングバーにより嵌合部内面を仕上げ研磨すること。
12）鋳造後に嵌合部内面仕上げをする場合には、必ず技工専用ミリングマシンを使用し、フリーハンドでは絶対にミリング操作を行わないこと。
13）メタルハウジングを含む上部フレームをワックスアップする際は、必ずジーシー ギガウスＣ６００ＥＣハウジングダミーを用いてジーシー ギガウス ハウジングパターン Ｃ６００の位置決めを行うこと。
14）本品を鋳造したものとＫＢキーパーとは、必ず歯科接着用レジンセメントを用いて接着すること。

7010492
140515AH

15）金属フレーム完成後にＫＢキーパーを接着する場合、必ずキーパーハウジング部内面をサンドブラスト処理（φ50μｍ程度のアルミナ粉粒で２～３気圧程度）及びジーシー メタルプライマーＺを用いて表面処理を行い、ＫＢキーパーの接着面をアルコール等で洗浄してから、ジーシー ジーセムリンクフォースにより接着させること。この際、キーパーハウジング部の辺縁の高さよりＫＢキーパーが沈み込まないよう注意して接着すること。＊

【使用上の注意】

１）重要な基本的注意

①本品に対して、発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある術者は、本品を使用しないこと。また、使用により過敏症状を起こしたときは、使用を中止し、すぐに医師の診断を受けること。

②本品を鋳造せずにレジンパターンのままＫＢキーパーを合着・接着させるなど、直接口腔内で使用しないこと。[強度がないため破切する可能性がある]

③本品は、術前に歯根の破折や高度な垂直的動揺が観察されるような残存歯への適用は避けること。[歯根に負荷がかかる]

④義歯や鋳造体の研磨作業などの際には、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。

⑤義歯や鋳造体の切削、研磨の際には、目の損傷を防ぐために保護めがねなどを使用すること。

⑥支台歯部のブラッシング指導及び義歯の清掃を行うよう、患者に適切な指導をすること。

⑦本品は可燃性であるため、火気の近くには置かないこと。

⑧他の製品と混用しないこと。

⑨適用の際には患者の口腔状態を充分考慮し、本品は、【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。

⑩本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

・本品は曲がったり折れたりしやすい形状であるため、変形や破損を防ぐために大量に積み重ねたり、重いものを上にのせない。

・本品は、変色することがあるので、直射日光に長時間当てない。

・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。

【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　：株式会社ジーシーデンタルプロダクツ

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