

歯科材料 8 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科高温鑄造用埋没材 70900020
スーパースピード

★ **【警告】**
本材を加熱する際は、加熱によるガスを吸入しないよう、局所排気装置、換気扇などを設けた部屋で作業を行うこと。

【形状・構造及び原理等】

無機塩を主成分とする高温鑄造用埋没材液である。

【成分】

りん酸塩、水、その他

【仕様】

該当規格：JIS T 6608:2001（タイプ2：クラス2相当品）

< 試験室温 23 >

項目	仕様	
	スノーホワイト	松風スピードチタンインベストメント
粉の種類	スノーホワイト	松風スピードチタンインベストメント
粉液比	18%	19%
流動性	135mm	150mm
初期硬化時間	8.0分	8.0分
圧縮強さ（2時間後）	7.0MPa	6.0MPa
熱膨張（800℃）	0.5%	-0.2%

【使用目的又は効果】

- 1) スノーホワイト及び松風スピードチタンインベストメント専用の歯科高温鑄造用埋没材液で、全部床、部分床、クラスプ、バーを製作するための外埋没に用いる。
- 2) 埋没後 40分 で 850～900℃ に昇温した焼却炉に投入できる（急速加熱型）。

【使用方法等】

[本材と併用する材料]

歯科高温鑄造用埋没材：

「スノーホワイト」、「松風スピードチタンインベストメント」

[使用方法]

- 1) 本材とスノーホワイト粉を用いて外埋没を製作する場合シリコン印象法の場合はC/Dインベストメント、寒天印象法の場合はスノーホワイトにて耐火模型を製作します。耐火模型上で通法に従い口型を完成させ、スプルーイング、湯口の取り付けを行います。このとき、外埋没の際にゴム台及びリング壁面との距離が10mm以上確保できるようにします。図1、図2に松風ビーディングワックスを用いて底部を固定する方法の一例を示します。

図1

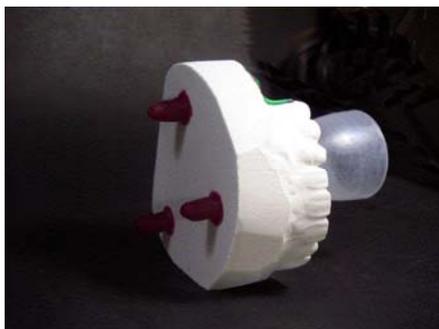


図2

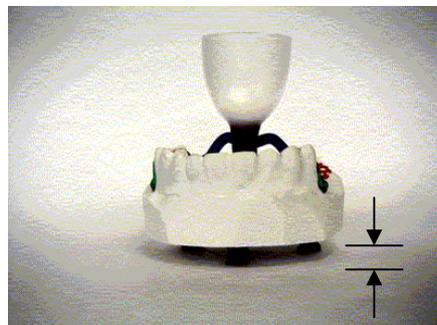
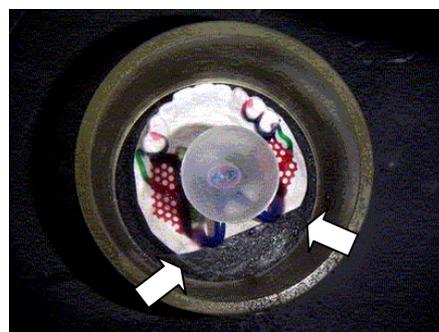


図3



また、図3のように耐火模型のベース部分は突起した角を無くす形でトリミングすると、壁面との距離が十分に確保できます。

スノーホワイト粉 100g に対して本材（専用液）を 18mL の割合で計量します。30秒間充分に手練和後、真空攪拌器（ラボミキサーなど）で30秒間真空練和して外埋没を行います。埋没時に巻き込んだ気泡を除去する必要がある場合、ゲージ圧 0.2～0.3MPa で20分間加圧埋没を行います。埋没を完了した40分後に850℃に昇温したファーネスに鑄型を投入、ワックスを焼却し、その温度で1時間係留した後、鑄造します。

- 2) 本材と松風スピードチタンインベストメント粉を用いて外埋没を製作する場合松風スピードチタンインベストメントで耐火模型を製作します。耐火模型上で通法に従い口型を完成させ、スプルーイング、湯口の取り付けを行います。このとき、外埋没の際にゴム台及びリング壁面との距離が10mm以上確保できるようにします。松風スピードチタンインベストメント粉 100g に対して松風スピードチタンインベストメント液 5mL と本材を 14mL の割合で混合した液 19mL を計量します。30秒間充分に手練和した後、真空攪拌器（ラボミキサーなど）で30秒間真空練和して外埋没を行います。埋没時に巻き込んだ気泡を除去する必要がある場合、ゲージ圧 0.2～0.3MPa で20分間加圧埋没を行います。埋没を完了した40分後に900℃に昇温したファーネスに鑄型を投入、ワックスを焼却し、その温度で2時間係留を行います。その後、600℃まで下げ、30分間係留した後、鑄造します。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) 計量は正確に行うこと。
- 2) 焼却後にクルシブルの反対側に深さ数 mm 程度のクラックが入ることがありますが、鑄造には差し支えありません。
- 3) 埋没した翌日以降に急速加熱により鑄型を焼却する場合、鑄型は保湿容器内に保存すること。また、焼却直前に鑄型を水に 10 分間浸漬してから焼却すること。
- 4) 作業環境が 15 以下の場合、本液を必要分だけ別の容器に移して温浴で 40~50 に温めて使用するか、埋没後 90 分以上放置した後、焼却を開始すること。なお、本液を繰り返し加温、冷却を行うと、白い結晶性の浮遊物が発生することがありますが、品質には問題ありません。
- 5) 使用後、速やかに密栓すること。長時間の開栓状態や開栓頻度が多い場合、黒色の浮遊物が発生する場合がありますが、鑄造には差し支えありません。
- 6) 本材とスノーホワイト粉を用いて製作した鑄型はファーネス投入温度は 900 まで可能ですが、この温度では、係留時間 50 分で鑄造可能となります。
- 7) 本材と松風スピードチタンインベストメント液の混合液は使用直前に作り、混合液の作り置きはしないこと。また、各液の計量については各々の計量器を使用し、併用は避けること。
- 8) 本材と松風スピードチタンインベストメント液の混合液の余剰分は廃棄し、本材又は松風スピードチタンインベストメント液の容器に戻さないこと。

*【使用上の注意】

[重要な基本的注意]

- 1) 本材が目に入らないように注意すること。万一目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。
- 2) 本材の液は弱酸性及び練和物は弱アルカリ性であるため、使用に際しては、ゴム手袋などを着用し、直接皮膚に接触しないようにすること。
- 3) 本材を使用して製作した硬化物を研削する際には、目の損傷を防ぐために、保護めがねなどの保護具を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

- ・本材は、直射日光や凍結(0 以下)を避けて室温で保管すること。(冬季に寒冷地では凍結しないように注意すること。)
- ・本材は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

[有効期間]

本材の使用期限は包装に記載のとおり。

[当社データによる]

(例  YYYY MM DD は 使用期限 YYYY 年 MM 月 DD 日を示す)

【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 株式会社 松風
住所 〒605-0983
京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号 075-561-1112