

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
セラベティ プレス&キャスト

【警告】
1) 本材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ため、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すること。
2) 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】

[成分]

性状	成分
粉	シリカ、リン酸アンモニウム、酸化マグネシウム、その他
液	コロイダルシリカ

[仕様]

該当規格：JIS T 6608:2001 (タイプ1：クラス2相当品)

<試験室温 23 >

項目	自社標準値
流動性	140mm
初期硬化時間	9.0分
圧縮強さ(2時間後)	10.0MPa
熱膨張(850)	0.9%

混液比：粉 100g に対して液 20mL

【使用目的又は効果】

- 1) シリカ、マグネシア、りん酸塩及びコロイダルシリカを主成分とする歯科鑄造用埋没材である。
- 2) 歯科鑄造用合金によるクラウン、ブリッジ(陶材焼付用)及びプレスセラミックスを鑄造するときの鑄型製作に用いる。
- 3) 埋没後 20 分で歯科技工用リング焼却炉に投入できる(急速加熱型)。

【使用方法等】

- 1) プレスセラミックスの場合(リングレスで使用)

混液比：粉 100g に対して液 20mL を計量します。

手練和にて 30 秒間練和した後、真空攪拌器にて 1 分間練和します。

練和した埋没材をバイブレーターをかけながらリングに注入します。

埋没後 20 分で 850 の焼却炉に投入します(プレスセラミックスでメーカー指示がある場合、その温度に投入します)。100g 練和に相当するリングは 45 分間、200g 練和に相当するリングは 60 分間、850 (もしくはメーカー指示温度)で係留します。

- * 係留後、プレスセラミックス又は上層陶材専用プレスセラミックス(例えば ヴィンテージ ZR プレスオーバー等)をメーカー指示の方法で鑄込みます。

- 2) 陶材焼付用金属の鑄造の場合(リング付き、リングレスどちらでも使用可能)

混液比：粉 100g に対して液 20mL を計量します。

リング付きで行う場合、ライナー材(松風フィッティングライナー等)をリング上端一杯まで内張りします。リングレスで行う場合、プラスチックリングの内側にワセリンを塗布します。

手練和にて 30 秒間練和した後、真空攪拌器にて 1 分間練和します。

練和した埋没材をバイブレーターをかけながらリングに注入します。

埋没後 20 分で 800 の焼却炉に投入します。

リングレスの場合、リングを外してから焼却炉に投入します。

焼却炉の温度が 800 に戻ってから 30 分間係留し、通法により鑄造します。

* 適用金属及びプレスセラミックスの種類と適用専用液濃度

	症例	専用液:水	
ノンプレシャス合金	ブリッジ クラウン	9:1 4:1	
セミプレシャス合金 プレシャス合金	ブリッジ クラウン	3:2 1:1	
セラミック スイン ゴット	プレス セラミックス	クラウン インレー	2:3 1:4
	上層陶材専用 プレス セラミックス	フレームの上 層クラウン & ブリッジ	2:3

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) ライナーは、リングサイズに合ったものを使用し、隙間が無いようにリング上面一杯まで巻き、それ以上埋没材を注ぎ込まないようにすること。
- 2) パターンの先端とリング上端は 5mm 以上を確保すること。
- 3) パターンとパターンの間隙は 5mm 以上確保すること。
- 4) 真空攪拌器のボールはりん酸塩系埋没材のものを使用し、石こう系埋没材との併用は避けること。
- 5) リングレスで急速加熱を行う場合、埋没後 3 時間以内に焼却炉に投入すること。鑄造作業が埋没の翌日以後になるときは、乾燥収縮を防ぐため、保湿可能な容器にて密封保存し、加熱するときは 10 分間硬化物を室温水に浸漬させ、室温から約 1 時間かけて 850 まで昇温すること。
- 6) プレスセラミックスを鑄造するときは、埋没後 3 時間以内に焼却炉に投入すること。
- 7) 練和不足や埋没時の振動が強すぎると、鑄造面荒れや気泡の巻き込みの原因になることがあるので、適宜調整すること。
- 8) 加圧埋没を行うときは膨張が小さめに発現することがあるので注意すること。
- 9) ワックスパターン表面処理材を多量に使用すると、鑄造面が荒れる原因となるので注意すること。
- 10) 埋没後 20 分以内に焼却炉に投入すると、鑄肌荒れが起こることがあるので 20 分以内の投入は避けること。
- 11) 下記の場合は急速加熱での使用を避け、100 以下で乾燥し、焼却は 300 まで徐々に上げ指定係留温度で 30 分間係留すること。
プラスチックパターンを使用する場合。
直径 60mm 又は高さ 55mm を超えるサイズのリングで使用する場合。
炉内天面部に露出ヒーターが配置された焼却炉を使用する場合。

****【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) 本材の液及び練和物は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) 本材の硬化物を研削する際には、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、高温、多湿の場所を避けて保管すること。
(液は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