

歯科材料 6 歯科用印象材料  
一般医療機器 歯科複模型用寒天印象材 70890000

## デュプリゲル

### 【形状・構造及び原理等】

〔形状〕  
ゲル状

〔成分〕  
寒天、プロピレングリコール、グリセリン、水、その他

〔仕様〕  
ISO 14356:2003 のタイプ 1 に適合

| 項目     | 仕様         |
|--------|------------|
| 最高融解温度 | 93℃        |
| 注入温度   | 45～50℃     |
| 引裂き強さ  | 0.3N/mm 以上 |
| 弾性回復   | 96.5%以上    |

本材のゲル化温度は 36℃です。

### 【使用目的又は効果】

- 1) 寒天を主成分とする印象材で、主として複模型の作製に用いる。
- 2) りん酸塩系埋没材、石こう系埋没材、石こうの複印象及び流し込み義歯床用レジンの寒天コア作製に使用する。

### 【使用方法等】

- 1) 溶解
  - ①本材を約 1 cm 角の大きさに切断します。
  - ②寒天溶解器又は手鍋で加温して溶解します。溶解温度は 93℃です。
  - ③寒天溶解器の場合は、取扱説明書等に従って溶解します。
  - ④手鍋を用いる場合は、必ず間接加熱（湯煎）を行い、攪拌しながら溶解します。
- 2) 冷却・保温
  - ①寒天溶解器を使用する場合は、保温温度を 45～50℃に設定して冷却・保温します。
  - ②手鍋で溶解する場合は、45～50℃になるまで室温放冷します。
- 3) 流し込み
  - ①石こう模型は 30～40℃の温水中に約 15 分間浸漬して予め吸水させます。
  - ②溶解・保温状態（45～50℃）の本材を、石こう模型を配置した寒天用フラスコに流し込みます。注入温度は 45～50℃です。
- 4) 冷却・流し込み

〔複印象用〕

- ①注入後、約 15～20 分間室温下に放冷し、フラスコのゴム台部分のみを約 10 分間水中に浸します。その後、フラスコの底から 1/3 程度まで浸し、約 30 分間流水で冷却します。
- ②冷却後、石こう模型の周囲の本材をスパチュラ等で浅く取り除き、エアを吹きかけながら、フラスコから石こう模型を取り出し、印象面の付着水をエア等で充分取り除いた上で、埋没材（スノーホワイト（りん酸塩系：タイプ 2）、デントベストⅡ（石こう系：タイプ 2）又は石こう（キャブストーン DF：タイプ 5）等を流し込みます。
- ③約 40 分後、寒天模型から脱型します。その際、本材をフラスコから取り出し、寒天をスパチュラ等で切り、耐火模型を取り出します。

〔寒天コア作製用〕

- ①注入後、約 15～20 分間室温下に放冷し、その後、底から 1/3 程度まで水中に浸し、約 30～40 分間流水で冷却します。
- ②石こう模型を取り出し、通法に従い脱ロウを行います。
- ③人工歯を寒天コアに戻し、石こう模型にレジン分離材（ポアーパニッシュ等）を塗布し、寒天コアに戻します。
- ④穿孔パイプ等でレジン注入口を開け、流し込み用義歯床用レジンを注入し、表面に膜が張ったら歯科技工用重合装置に投入します。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 1) 水分が蒸発すると変質するので、開封後は、必ず大きめのクリップ等で密封して保存すること。
- 2) 反復使用（再加熱使用）により、水分が減少して劣化することがあるので、新しい本材を追加して使用すること。
- 3) 印象面に残留した付着水分は複模型の面荒れの原因になるので耐火埋没材を流し込む前には、エア等で付着水分を充分取り除いておくこと。
- 4) 石こうや石こう系又はりん酸塩系埋没材を用いた本材の混在使用は避けること。
- 5) 寒天に付着した石こうや埋没材、レジンの水で洗浄して取り除いておくこと。

### 【使用上の注意】

〔重要な基本的注意〕

- 1) 本材に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある術者は使用しないこと。
- 2) 本材の使用により発疹などの過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。
- 3) 溶解、保存中及び流し込み時に本材が、皮膚等に付着すると低温火傷を引き起こすことがあるため、取扱いに注意すること。

### 【保管方法及び有効期間等】

〔保管方法〕

- ・本材は密封し、室温（1～30℃）で保管すること。
- ・使用後、再溶解までは、寒天溶解器に投入して保管するか、密封できる容器に入れて保管すること。
- ・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