

歯科材料8 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科高温鋳造用埋没材 70900020
セラベティ プレスベスト

【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 6612:2013 (タイプ1：クラス2相当品)

<試験室温 23℃>

項目	仕様
流動性	140mm
硬化時間	8.5分
圧縮強さ(2時間後)	13.9MPa
熱による寸法変化	1.54%

混液比：粉 100g に対して専用液 21mL

【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鋳造用埋没材である。
- 2) プレスセラミックスをプレス成形するときの鋳型作製に用いる。
- 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】

[使用方法]

- 1) 混液比：粉 100g に対して液 21mL を計量します。症例によって、専用液と水の比率を変化させます。

※専用液濃度の目安

症例	専用液：水
クラウン、ブリッジ	8:13
インレー	4:17

- 2) 手練和にて 15 秒間練和した後、真空攪拌器にて 60 秒から 90 秒間練和します。
- 3) 練和物をバイブレーターをかけながらリングに注入します。
- 4) 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メーカーの指示がある場合、その温度に投入します。
- 5) 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℃（もしくは使用するプレスセラミックスメーカー指示温度）で係留します。
- 6) 埋没材（鋳型）を焼却炉より取り出し、プレス成形器にセットします。プレスセラミックスを鋳型に挿入し、メーカー指示の方法に従いプレス成形を行います。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) パターンの先端とリング上端は 5mm 以上確保すること。
- 2) パターンとパターンの間隙は 5mm 以上確保すること。
- 3) 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。

- 4) 埋没後 3 時間以内に焼却炉に投入すること。
- 5) 練和不足や埋没時の振動が強すぎると、鋳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。
- 6) 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。
- 7) ワックスパターン表面処理材を多量に使用すると、鋳造面が荒れる原因となるので注意すること。
- 8) 埋没後 20 分より早く焼却炉に投入すると、鋳肌荒れが起こることがあるので 20 分より早い投入は避けること。
- 9) 急速加熱で使用しない場合は、室温から 300℃まで 10℃/分で昇温し、30 分係留すること。その後、850℃まで昇温し、相当するリングに合わせた係留時間を係留すること。

【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)  YYYYY - MM - DD は→使用期限 YYYYY 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