

## フォーシーズズ インベストメント

### 【形状、構造及び原理等】

- 1) 形状、構造  
形状：粉末

|             |           |
|-------------|-----------|
| 作業時間        | 5分        |
| 標準混液比(粉末：水) | 100g：11mL |
| 焼却温度        | 982℃      |
| 硬化膨張        | 0.25%     |
| 加熱膨張        | 1.4%      |

### 【使用目的又は効果】

本品は、マグネシア等を主成分とする鑄造用埋没材である。

### 【使用方法等】

＜使用中の操作＞

・複模型作成

- 1) 蒸留水と粉末を正確に計量し、清潔なミキシングボウルに入れ、清潔なスパチュラを使用して手練和する。標準混水比は粉末100gに対し、蒸留水11mLである。
- 2) ミキシングボウルを真空練和器にセットし、60秒間均一に練和する。
- 3) 練和した本材を、空気を巻き込まないように十分注意しながら、印象に注入する。バイブレーターで軽く振動を与えながら注入すること。
- 4) 埋没材の注入後、直ちにバイブレーターを止める。
- 5) 模型材が硬化するまで、約55分間そのまま放置する。模型材が硬化したら、印象材から複模型を慎重に取り外す。
- 6) 218℃の乾燥炉で約30分間乾燥させる。6個以上の模型を扱う場合、2個増えるごとに10分間乾燥時間を延ばすこと。(例：10個の場合は50分)
- 7) 各技工所の手順に従いワックスアップを行う。

・鑄造／埋没

- 1) 蒸留水66-68mLと粉末594gを練和する。
- 2) 練和した本材を、空気を巻き込まないように十分注意しながら、印象に注入する。バイブレーターで軽く振動を与えながら注入すること。
- 3) 埋没材注入後、リングを動かさないようにして、埋没材が硬化するまで約1時間そのまま放置する。
- 4) あらかじめ260℃に加熱しておいた電気炉にリングを入れ、1時間係留し、ワックスを焼却する。
- 5) その後982℃に温度を上げて30分間係留する。6個以上のリングを製作する場合にはリングが1個増えるごとに10分間伸ばすこと。焼却時間がこれより短いと、亀裂やバリの原因になることがある。
- 6) 設定温度で十分加熱されたリングを取り出し、通法に従って鑄造する。

＜使用方法等に関する使用上の注意＞

- 1) 本品を扱う際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置及び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。
- 2) 本品の硬化体を研削する際には、粉塵等から目を保護するため、保護メガネ等を着用すること。
- 3) 本品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は、直ちに多量の流水で洗浄した後、眼科医の診断を受けること。

### 【保管方法及び有効期間等】

＜保管方法＞

- 1) 高温・多湿を避け、乾燥した場所に保管すること。
- 2) 水分、腐食性薬剤及びその蒸気の暴露を避けて、外圧(物理的負荷)及び汚染を受けないように保管すること。
- 3) 歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

### \*【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＞

 **SmartPractice**  
株式会社スマートプラクティスジャパン  
TEL 0120-415-418

＜製造業者＞

CMP Industries LLC  
国名：アメリカ合衆国