

歯科材料 08 歯科用石膏及び石膏製品  
一般医療機器 歯科高温鑄造用埋没材 JMDM 70900020

## パワーキャスト

### 【警告】

本品は結晶性シリカを含有しており、長期にわたって粉塵を吸い込むと晩発生肺障害（珪肺/肺癌）を誘発することがあるので、取扱いに注意すること。

### 【形状・構造及び原理等】

#### 【形状及び成分】

粉末：二酸化ケイ素、  
その他（金属酸化物、リン酸塩等）  
専用液：コロイダルシリカ、精製水

### 【使用目的又は効果】

歯科用金属の鑄造体の製作

### 【使用方法等】

詳細は取扱説明書を参照すること。

#### 【物理的性質\*】

混和比	粉末 100g：液 23mL
練和時間	機械練和：90～120 秒
作業時間	8～9 分
焼却開始	埋没 45 分後
凝結膨張率	0.8%
熱膨張率	1.0%
圧縮強さ（湿状態）	5MPa

\*専用液の濃度を 80%（専用液原液と水を 4：1 で混合）としたときのデータ

#### 【使用方法】

- 上記の混和比で、均一になるように練和する。
- 練和物をバイブレーターにかけて脱泡し、リングに注入し、埋没する。
- 埋没から 45 分後に焼却が可能である。
  - ワックス製のパターンやスプルーを使用する場合：急速加熱法  
700～800℃に加熱したファーネスにリングを入れる。より高い温度での焼却が必要な場合は、まず 370℃で予備加熱した後、目的とする温度まで昇温する。最終温度で 30～40 分間係留し鑄造する。ただし、リングが 1 個増えるごとに、係留時間を 10 分間延ばす。
  - ワックス製のパターンやスプルーを使用し、時間的余裕がある場合：2 段階加熱法  
室温から毎分 8℃で 430℃まで昇温し、30 分間係留する。その後、毎分 14℃で最終温度まで昇温し、最低 30 分間係留し鑄造する。ただし、リングが 1 個増えるごとに、係留時間を 10 分間延ばす。

#### 【使用方法に関連する使用上の注意】

- 本品は吸湿性があるため、採取後は湿気をおびないように封をすること。
- 他の埋没材と混用しないこと。
- 専用液を使用し、正確に計量すること。
- 専用液は凍結しないこと。一旦凍結したものは使用できない。

### 【使用上の注意】

#### 【重要な基本的注意】

- 本品は結晶性シリカを含有しており、長期にわたって粉塵を吸い込むと晩発生肺障害（珪肺/肺癌）を誘発することがある。本品を扱う際は、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、防塵マスク等を使用すること。
- 本品の硬化物を研削する際は、目の損傷を防ぐため、保護眼鏡等を使用すること。
- 本品を焼却するとガスが発生するので、十分に換気すること。
- 本品に対して過敏症の既往歴のある歯科従事者は、直接本品に触れないように手袋等を使用すること。過敏症が現れた場合は、直ちに使用を中止し、医師に相談すること。
- 本品が目に入らないように注意すること。目に入った場合は、直ちに大量の流水で洗浄し、眼科医に相談すること。

### 【保管方法及び有効期間等】

- 高温多湿を避け、専用液が凍結しないようにして保管すること。
- 開封後は気密して保管すること。

### 【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 東京歯科産業株式会社  
電話番号 03-3831-0176(代)  
製造業者 ウィップミックス社  
(Whip Mix Corporation)  
国名 アメリカ合衆国

取扱い説明書を必ずご参照下さい