

歯科材料 08 歯科用石膏及び石膏製品
一般医療機器 歯科用樹脂系模型材 JMDN：34811000

トライ - イン&バーンアウト

【形状・構造及び原理等】

【形状】

本品は CAD/CAM システムを利用して、最終補綴物作製前の試適用模型作製や、ロストワックスキャスト用模型の作製に用いる樹脂材料である。本品は 580℃で 30 分焼成することにより完全に燃え尽きる。CAM 装置の研削物保持部に合わせた円盤状で以下の種類の製品がある。

(単位:mm)

製品名	直径	厚さ
トライ - イン&バーンアウト ホワイト 95H12	95	12
トライ - イン&バーンアウト ホワイト 95H16		16
トライ - イン&バーンアウト ホワイト 95H20		20
トライ - イン&バーンアウト ホワイト 95H25		25



写真は厚さ 16mm の形状

【原材料】

ポリメチルメタクリレート (CAS No.9011-14-7)
を主成分とする。

【使用目的又は効果】

本品は、最終補綴物作製前の試適用模型の作製、或いはロストワックスキャスト用模型作製に用いられ、口腔内試適をおこなった模型をそのままロストワックスキャスト用模型とすることで、最終補綴物作製前にミスを発見することができ、余分な時間や材料の無駄を抑えることができる。

【使用方法等】

1. 予め CAD 装置で設計した補綴物に対応する本品を CAM 装置の研削物保持部に固定する。
2. PMMA 用研削バーをハンドピースに装着し、CAM 装置を始動する。
3. 研削バーは荒削り用から順次精密削り用バーに交換

し仕上げる。

【使用上の注意】

1. 切削に使用するバーは PMMA 専用のバーを使用すること。
2. 記載の使用目的以外には使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

室温で乾燥した場所に保管すること。

【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：トーシンデンタル株式会社
住 所：神奈川県川崎市幸区北加瀬 2 - 5 - 12
電 話 番 号：044 - 201 - 6171
*製 造 業 者：Zirkonzahn srl
製 造 国 名：イタリア