

歯科材料 08 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科高温鑄造用埋没材 70900020

シンビオン-TC

**【形状・構造及び原理等】

*組成: マグネシア、アルミナセメント
性状: 灰色粉末
原理: 粉末と水を混ぜる。

チタン鑄造クラウンブリッジ製作用の埋没材

混合時間	手練和 15 秒後、真空攪拌機練和 30 秒
操作時間	30 ~ 60 秒
放置時間	2 時間

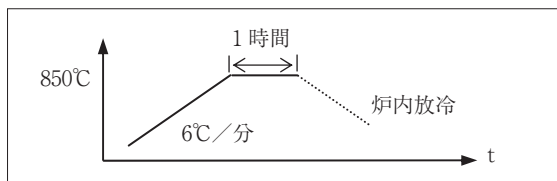
混水比 = 0.20 粉末 : 水 = 200g : 40mL
(600g : 120mL)

【使用目的又は効果】

無水けい酸、アルミナ、マグネシア、リン酸塩、コロイダルシリカ、エチルシリケート、石こう等を主成分とする鑄造用埋没材である。

**【使用方法等】

- 1) 計量・練和
埋没材 200g と水 40mL (埋没材 600g と水 120mL) の割合で約 15 秒間手早く練和します。その後、真空攪拌機にて約 30 秒間脱泡練和します。
- 2) 混水比による膨張量の調整
混水比 (W/P) を変更することにより膨張量を調整できます。膨張量を大きくしたい場合は混水比 (W/P) を 0.18、膨張量を小さくしたい場合は混水比 (W/P) を 0.22 程度までに調整してください。
リング用ライナーは厚さ 0.45 ~ 0.5mm のものを一重巻きとし、乾式で使用してください。
- 3) 埋没
ワックスパターンをセットした鑄造リングに練和物を流し込みます。
- 4) 硬化
埋没後 2 時間放置します。
- 5) 焼却
埋没 2 時間後から焼却を開始します。
・焼却スケジュール
室温から 850℃ 約 2 時間 20 分 (昇温速度 6℃/分)
850℃ 係留 1 時間
係留後炉内放冷



- 6) 鑄造時の鑄型温度
100 ~ 200℃を目安に鑄造してください。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) ワックスパターンには埋没前に表面活性材 (キャストメイト) を塗布すること。
- 2) 埋没には専用のステンレスリングを使用すること。
- 3) リング用ライナーは厚さ 0.45 ~ 0.5mm のものを乾式で一重巻きとすること。
- 4) 使用する練和カップは専用とし、他材との混用を避けること。
- 5) 水温は、23℃前後で使用すること。
- 6) 混水比が適正となるように正確に粉、水を計量すること。
- 7) 練和は 1 回で行なうこと。
- 8) 埋没 2 時間後から焼却を開始すること。
- 9) 鑄型焼却後、長時間放置すると鑄型が湿気を含み鑄造体が黒化したり、鑄造ミスを引き易くなるので、速やかに鑄造すること。鑄造までに時間がかかる場合は、鑄型を 400℃で係留保管し、100 ~ 200℃を目安に鑄造すること。
- 10) 本材は吸湿性があるため、使用後は速やかに密封すること。

**【使用上の注意】

- 1) 使用注意
①開封後は、速やかに使用すること。
②他の製品と混用しないこと。
- 2) 重要な基本的注意
①本材を使用する際には、粉塵による人体の影響を避けるため、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用すること。
②本材または練和物は直接素手で触れないこと。付着した場合は流水で洗浄すること。
③本材または練和物は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断を受けること。
④本材を加熱する際には局所排気装置、換気扇等を使用して、発生するガスを吸入しないこと。

**【保管方法及び有効期間等】

【保管方法】

- ・本材は高温多湿を避けて保管すること。
- ・開封後は、吸湿しないように密封して保管すること。
- ・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。

【使用期限】

本体に記載の使用期限までに使用すること。

[記載の使用期限は、自己認証 (当社データ) による。]

記載方法:  0000-00は

使用期限 0000年00月を示す。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元: 株式会社ニッシン

住所: 〒621-0001

京都府亀岡市旭町樋ノ口88

電話番号: 0120-571939 (フリーダイヤル)

電話受付時間 月~金 (祝日を除く)

午前10:00~午後5:00

販売元: 株式会社アイキャスト

電話番号: 0120-228582 (フリーダイヤル)

電話受付時間 月~金 (祝日を除く)

午前10:00~12:00 午後1:00~5:00