

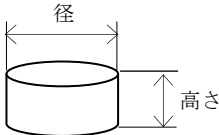
ダンチタニウム

【禁忌・禁止】

チタン又は類似成分の金属に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

* 1) 形状、構造及び寸法



呼称	径 (mm)	高さ (mm)
14g	φ 20	9.9
14g	φ 25	6.4
20g	φ 20	14.1
20g	φ 25	9.1
30g	φ 30	9.3
40g	φ 30	13.0

** 2) 成分及び分量等

成分及び分量は、JIS H 4650「チタン及びチタン合金-棒」の内1種～4種の純チタンに適合する。

密度：4.5 g/cm³ ± 5%

液相点 1680 ± 50°C 固相点（融点）1680 ± 50°C

JIS 種類	化学成分及び分量 w/w %					
	窒素 (N)	炭素 (C)	水素 (H)	鉄 (Fe)	酸素 (O)	チタン (Ti)
1種	0.03 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.20 以下	0.15 以下	99.53 以上
2種	0.03 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.25 以下	0.20 以下	99.43 以上
3種	0.05 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.30 以下	0.30 以下	99.26 以上
4種	0.05 以下	0.08 以下	0.013 以下	0.50 以下	0.40 以下	98.96 以上

JIS 種類	耐力 (MPa)	伸び (%)
1種	185	50
2種	290	35
3種	410	30
4種	540	25

** 3) 原理

JIS H 4650「チタン及びチタン合金-棒」の内1種～4種に適合する純チタンで、1種～4種の性質及び特性は、それぞれJIS T 6123「固定性歯科修復物用非貴金属材料」種類タイプ1～タイプ4に適合するもので、鑄造により、歯科修復物、補綴物の作製に用いる。

【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物の作製に用いる。

【使用方法等】

- 1) 鑄型の準備
目的とする補綴物等の蠟型を作製し、埋没材で埋没・硬化後、埋没材の指示に従い電気炉で加熱して鑄型を準備する。
- 2) 融解・鑄造（鑄造方法及び熱処理方法）
鑄造機の使用 방법에従い本品をセットして鑄造する。鑄造機は必ずチタン専用の鑄造機を用いる。
- 3) 鑄造体の取り出し
鑄型が十分冷却後、鑄造体を取り出し、付着した埋没材をブラシ等で除去し、スプルー部を切り離す。
- 4) 洗浄・研磨
金属清掃液等で酸化膜を除去し、通法に従い歯科用研磨材で形態修正・研磨を行う。

【使用上の注意】

- 1) 使用注意
 - ① 歯科用チタン鑄造機以外では使用しないこと。
 - ② 本品と他金属との併用鑄造はしないこと。
 - ③ ごみ、汚れ、油などが付着したまま、使用しないこと。
 - ④ 各インゴットの種別で、電極間の距離を守ること。
 - ⑤ 本合金の鑄造設備付近には局所排気装置、換気扇などを設け、密閉した部屋での作業を避け、合金の研磨作業等の際には粉塵による人体への影響を避ける為、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し、粉塵を吸入しないこと。
 - ⑥ 合金を融解する際、稀に破裂する恐れがあるので眼鏡やゴーグルなどで目や顔を覆うこと。
 - ⑦ 本合金は記載の用途以外には使用しないこと。
 - ⑧ 歯科医療有資格者以外は本合金を使用しないこと。
- 2) 重要な基本的注意
本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【保管方法及び有効期間等】

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。

【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：株式会社日本歯科金属
住所：〒595-0024 大阪府泉大津市池浦町5-13-30
TEL.：0725-51-7786
FAX.：0725-33-8870