

歯科材料 08 歯科用石こう及び石膏製品

歯科高温鑄造用埋没材 70900020

一般医療機器

レマタイトプラス

【形状・構造及び原理等】

【概要】

本品は粉末と練和液から構成される二酸化けい素を主成分としたリン酸塩系歯科高温鑄造用埋没材である。



【構成】

粉末：250g×80袋

練和液：パーシャルデンチャー用 1瓶（1000mL）

クラウン、ブリッジ用 1瓶（1000mL）

【使用目的又は効果】

二酸化けい素を主成分とし、鑄造用埋没に用いる。

【使用方法等】

本品の操作はクラウン・ブリッジの埋没と、パーシャルデンチャーの埋没と2通りの操作方法がある。

【クラウン・ブリッジの埋没】

1. 粉末250gに対して練和液（クラウン・ブリッジ用）40mLの比率で混合し、練和する。作業時間は3～4分である。

希釈率	練和液%：精製水%		練和時間
	クラウン&ブリッジ	60～70	
テレスコープクラウン	70～100	0～30	

2. 真空下で約60秒間練和を行う。

3. 圧をかけずに40分間硬化させる。

4. 室温のリングファーネスに入れ150℃に加熱（昇温率5℃/分）→150℃で90分間係留→250℃に加熱（昇温率5℃/分）→250℃で90分間係留→1000℃に加熱（昇温率5℃/分）→1000℃で60分間係留→430℃に放冷→430℃で最大120分間係留

5. 通法に従い鑄造を行い、放冷後、125μmのアルミナで掘り出しを行う。

【パーシャルデンチャーの埋没】

1. 粉末250gに対して練和液（パーシャルデンチャー用）40mLの比率で混合し、練和する。作業時間は3～4分である。このとき、練和液は希釈しないこと。

2. 真空下で約60秒間練和を行う。

3. 印象材に埋没材を流して20～22℃の環境下で40分間硬化させ、耐火模型材を作製する。

4. モデルを取り出し、40分間（70～100℃）乾燥を行った後、通法に従い硬化処理を行い、硬化材の添付文書又は取扱説明書に従って再度乾燥させる。

5. 通法に従いワックスアップ及びスプルーの植立を行う。

6. 粉末と練和液を耐火模型作製時と同じ比率で混合し、通法に従い二次埋没を行う。

7. 硬化後、マッフルのトリミングを行い、次の条件でワックスの焼却を行う。

40分硬化後、室温のリングファーネスに入れ150℃に加熱（昇温率5℃/分）→150℃で90分間係留→250℃に加熱（昇温率5℃/分）→250℃で90分間係留→1000℃に加熱（昇温率5℃/分）→1000℃で60分間係留→430℃に放冷→430℃で最大120分間係留

8. 通法に従い鑄造を行い、放冷後、125～250μmのアルミナで掘り出しを行う。

【使用上の注意】**

【使用注意】

個別の医療機器によらず医療従事者として医療を実施するにあたり、既に注意されていると考えられている事項は遵守すること。

（注意事項の内容例）

平成26年10月31日事務連絡「医療機器の添付文書の記載要領に関するQ&Aについて」別添1

【重要な基本的注意】

1. 本品に対して発疹、皮膚炎等の過敏症のある術者は、手袋等を用いて直接本品に触れないようにすること。又、本品の使用により発疹等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。
2. 本品を使用する際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置や公的機関が認可した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
3. 本品が眼に入らないように注意すること。万一眼に入った場合には、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. 本品の切削等の際には、目の損傷を防ぐために保護メガネ等を使用すること。
5. 本品を加熱する際には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、加熱により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】

1. 湿気のない場所に保管すること。
2. 保管温度：18～23℃で保存すること。
3. 練和液は0℃以下で凍結する。一度凍ってしまうと使用できなくなる。練和液の凍結を防止するため、5℃以上で保管すること。

[使用期限]

本品の液は包装に記載の使用期限までに使用すること。

[自己認証（製造元データによる）]

（例：  XXXX-YY は使用期限 XXXX 年 YY 月を示す。）

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】**

製造販売業者： 白水貿易株式会社

製造国： ドイツ

製造業者： Dentaureum GmbH & Co. KG

販売業者： 株式会社デンタリード

電話番号： 06-6396-4448

F A X 番号： 0120-24-0892

ホームページ： <https://www.dentalead.co.jp>