

バルクリストバライト F30

*【警告】

本品はシリカを含有する。遊離シリカは長期にわたって吸入すると肺が損傷される可能性があるため、粉塵による人体への影響を避けるため、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すること。

*【形状・構造及び原理等】

組成

シリカ、硫酸カルシウム半水塩、その他

形状・構造

粉末：20 kg 袋、6 kg 袋（1.5 kg 袋×4）

仕様

該当規格：JIS T 6601「歯科鑄造用石こう系埋没材」
タイプ 1, クラス 1・クラス 2

項目	仕様
混水量（粉 100 g に対して）	33m l
硬化時間	11～13 分
線硬化膨張（2 時間後）	0.7%以上
線熱膨張（700℃）	1.2%以上
圧縮強さ（2 時間後）	4.5MPa 以上

原理

本品はクリストバライトを主成分とし、水と練和して硬化させ、鑄造用埋没材を作製する。

【使用目的又は効果】

- 1) 無水けい酸及び石こうを主成分とする鑄造用埋没材である。
- 2) 金合金、金銀パラジウム合金、銀合金等のクラウン、ブリッジ、インレー、その他の鑄造用埋没材として用いる。
- 3) 埋没後 30 分で焼却炉に投入できる。

【使用方法等】

- 1) リング裏装には市販のセラミックリボンを使用します。
- 2) 標準混水量は粉末 100 g に対して水 33m l です。
- 3) 手練和で埋没材を水になじませたのち、約 30 秒間真空練和します。
- 4) 埋没材の物性安定性を得るために埋没後 30 分間放置します。
- 5) 焼却は 700℃に昇温したリングファーンズに入れ、30 分間程度係留した後鑄造を行ってください。また、標準加熱の場合は、室温から 200℃まで 30 分かけて乾燥を行い、その後炉内の温度を徐々に上げて 700℃で 30 分間係留してください。

*使用方法に関連する使用上の注意

- 1) 真空練和機で 30 秒以上練和しないこと。強度低下の原因になります。
- 2) 埋没時、パターンの先端からリングの上面までの間隔は 5mm 以上確保すること。

- 3) リングファーンズによる焼却温度は 750℃を超えないように注意すること。
- 4) レジン系のパターンやスプルーを使用する場合には、急速加熱による焼却は避け、室温より昇温すること。樹脂が炭化して目詰まりを起こす恐れがあります。急速加熱の場合には、スプルーの表面にワックスでコーティングすること。
- 5) 埋没後 24 時間以上経過した場合には、急速加熱による焼却は行わないこと。鑄型にクラックが入り、鑄造体のバリの原因になります。
- 6) 本品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】

重要な基本的注意

- 1) 本品を目に入れないように注意すること。万一目に入った場合には、すぐに大量の水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。
- 2) 本品の硬化物の加熱時、あるいは鑄造時に高温になるため、手に触れないよう保護手袋等を着用すること。
- 3) 本品の硬化物を研削、研磨する際には、目の損傷を防ぐため、保護眼鏡などの保護具を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

保管方法

- ・本品は高温多湿の場所を避けて保管すること。
- ・開封後は十分に密閉するか、密閉できる容器に移し保管すること。
- ・本品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。

有効期間

本品は、包装に記載の使用期限までに使用すること。
（例 ○○○○—○○は使用期限○○○○年○○月を示す。）

[当社データによる。]

【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 株式会社ユニバル
住所 〒178-0063 東京都練馬区東大泉 3-31-11
電話番号 03-3923-4186