

2020年6月 第1版

添付文書

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）

アイ・リン酸系埋没材

【形状・構造及び原理等】

形状:粉末、液体

主成分

粉材:結晶質シリカ、リン酸二水素アンモニウム、リン酸マグネシウム

酸化マグネシウム、

液材:コロイダ状シリカ

原理:粉末と水又は専用液を混和すると硬化し、鑄型となる。

【使用目的又は効果】

1) 物理的性質

粉材:砂状 液材:ピンクの液

2) 使用目的、用途

コバルトクロム合金などの高融点合金による全部床義歯、部分床義歯、クラスプなどを鑄造するときの鑄造製作に用いる。

【操作方法又は使用方法等】

使用複製象材	シリコン複製模型用印象材	寒天複製模型用印象材
前処理	分離材	—
材料を室温に慣らす	気温 20℃:3分、気温 22℃:4分 原液推奨、必要に応じ純水で希釈	
複製模型作成混和	粉 100g に対し(原液 16-18ml 水 84-82ml) 原液推奨、必要に応じ純水で希釈	
練和	350rpmで45秒	
硬化	25-30分	40分
乾燥	200℃で30分	170-230℃で40分
表面硬化処理	—	5-10秒
前処理	焼付防止ペイントを塗布する	
材料を室温に慣らす	気温 20℃:3分、気温 22℃:4分	
外埋没混和	粉 100g に対し(原液 18-20ml、水 82-80ml) 原液推奨、必要に応じ純水で希釈	
気温 20-22℃の時の焼成スケジュール	コンベンショナル焼成 ① 室温 30分 ② 室温から 250℃まで 5-8℃/分のスピード ③ 250℃で 60分係留 ④ 250℃から 950-1000℃まで 5-8℃/分のスピード ⑤ 950℃-1000℃で40分係留	ショックヒート焼成 ① 室温 30分 ② 室温から 950-1000℃まで最大スピード ③ 950-1000℃で40分係留
鑄造	溶解:トーチ、高周波、鑄造:遠心、真空差圧	
冷却	自然放冷 30分以上	
割出	石膏カンシを使用	
研磨	125~250µmの酸化アルミナ研磨砂でサンドブラストする。	

【使用方法に関する使用上の注意】

・正しい粉材と液の組み合わせを守ること。

・使用する攪拌機、電気炉、鑄造機、歯科用金属等の器材の説明書

・著しい製造時期の異なるロット同士を混ぜて使用しないこと。

【使用上の注意】

1) 使用の注意

・本材は、記載の用途以外には使用しないこと。

・本材は、シリカを含有するので、遊離シリカは長期にわたって吸引すると肺が損傷される可能性があるため、粉塵による人体へ影響を避けるため局所集塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を着用し、粉塵を吸引しないこと。

・本品を加熱する際は、加熱によるガスを吸引しないよう、居所排気装置、換気扇等を設けた部屋で作業すること。

・本品の硬化物を研削する際は、眼の損傷を防ぐ為に、保護メガネ等の保護具を使用すること。

・本材は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。

2) 重要な基本的注意

・本材が目に入らないように注意すること。万一目に入った場合は、すぐに大量の水で洗浄し眼科医の診察を受けること。

・本材の液及び混和物はアルカリ性であるので使用の際は、ゴム手袋等を着用し、皮膚に接触しないように十分注意すること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

【貯蔵・保管方法】

・本材は、高温、多湿の場所を避けて保管すること。

・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。

【有効期間・使用期間】

包装に記載の生産年月日より1年となる。

【包装】

粉材 20kg (400g×50)

液材 3.8L

【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：株式会社ピカッシュ

住所：熊本県菊池郡菊陽町大字原水 2849-1

電話 番号：096-342-1081

製造元：Henan shengbang medical technology Co., Ltd.

製造国：中華人民共和国