

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・3D プリント用埋没材

【形状・構造及び原理等】

形状:粉末、液体

成分

粉材:結晶質シリカ、リン酸二水素アンモニウム、酸化マグネシウム

液材:コロイダルシリカ

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】

歯科高温鑄造用埋没剤

【使用方法等】

本製品は、3Dプリンター造形物の鑄造を目的としたリン酸塩系埋没剤(急速加熱対応)です。

項目	仕様
推奨混液比(粉/液)	400g/100mℓ(専用液70%水溶液)
作業時間(20～23℃)	4～6分
硬化時間(2気圧)	20分
熱膨張率	1.18%

- 1、専用液練濃度:専用液65%～75%濃度が目安となる。
(専用液を希釈する際は、蒸留水を使用してください)
- 2、混液比:粉400g:希釈済専用液100mℓ
- 3、真空攪拌:乾燥した真空攪拌機用ボールに液と粉を計量し、スパチュラでなじませた後、45秒間練和します。(攪拌速度:350rpm)
- 4、作業時間:4分～6分
- 5、埋没作業:埋没材を片側から均一に流し入れます。パイプレーターを用いて気泡を取り除きます。2気圧下で20分間放置し硬化させます。その後、常温水に15分程度浸漬さる。
- 6、750℃に加熱したリングファーネスに投入し40分間を目安としてリングを焼却して下さい。その後鑄造する。

【使用方法に関する使用上の注意】

- ・本品は吸湿しやすいので使用時まで開封しないこと。又、使用後は速やかに密封して保管すること。
- ・正しい混液比を守ること。
- ・使用する際は適切な換気がなされている場所で使用すること。
- ・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、換気扇等をさけた部屋で作業すること。
- ・加熱途中でファーネスを開けないこと。
- ・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・防護シールド等を着用し、粉塵を吸引しないこと。
- ・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。

【使用上の注意】

重要な基本的注意

- ・本材は、記載の用途以外には使用しないこと。
- ・本材は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。
- ・本材の液及び混和物が皮膚に付着した場合は多量の流水で洗浄すること。また、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、すぐに多量の流水で洗浄し眼科医の診断を受けること。

【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。
(液は寒冷地では凍結しないよう注意すること。)
- ・本材は、歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【使用期間】

包装に記載の生産年月日より1年となる。

【包装】

粉材 12kg (400g×30袋)

液材 2.8L

【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：〒869-1102 熊本県菊池郡菊陽町大字原水 2849-1

電話番号：096-342-1081

製造国：中華人民共和国