

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)

ラボイン (3Dプリント用埋没材)

【形状・構造及び原理等】

[成分]

白色粉末の A 剤、青色液体の B 剤とからなる。

A 剤: 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

B 剤: コロイダルシリカ、水、その他

[原理]

A 剤と B 剤とを所定量で加えて練和することで、反応し硬化する。

[仕様]

該当規格、ISO15912:2016 タイプ2、クラス2相当品

項目	仕様
推奨混液比 (A 剤/B 剤)	400g/100 ml (専用液 70% 水溶液)
作業時間 (20~23℃)	4~6 分
流動性	97.3 mm
硬化時間	20 分
圧縮強さ	2.84 MPa
熱膨張率	1.18 %

【使用目的又は効果】

無水けい酸、アルミナ、マグネシア、りん酸塩、コロイダルシリカ、エチルシリケート、石こう等を主成分とする鑄造用埋没材で、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) である。

【使用方法等】

- 初回使用時の推奨混合比率: A 剤 400g に対し 100ml の混合液 (混合液の比率: B 剤 70ml、水 30ml)。原液と水の比率を変えることで熱膨張率を調整することができる。
- 作業時間: 室温が高いほど作業時間は短縮される。室温が高い場合は、A 剤と B 剤を冷蔵庫で 10~15℃ に冷却して使用すると良い。
- 最初に液体 (B 剤) を加え、その後粉末 (A 剤) を投入する。手作業により約 20 秒間の攪拌後、真空攪拌機を用いて 350rpm で 45 秒間攪拌し、10 秒間振動させて鑄枠に注ぐ (真空攪拌機がない場合は、振動機上で手作業により 1 分間攪拌を行う)。
- 精密器具を使用して歯冠部分を注意深く充填し、振動機を用いて最低振動レベルで鑄型を埋め込み充填する。完全充填後は振動を加えないこと。
- 紙製鑄枠での埋め込みを推奨。鑄枠が完全に凝固したら紙枠を除去し、完全冷却後に常温の水に 15 分以上浸漬する。その後 750℃ のマッフル炉に入れ、850℃ まで昇温後、30 分間保持して鑄造する。

【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、局所排気装置、換気扇等の設備のある部屋で作業すること。
- 加熱途中で加熱炉を開けないこと。
- 本品は、シリカを含有する。遊離シリカは長期的にわたって吸引すると肺が損傷される可能性がある。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、粉塵を吸引しないよう注意すること。
- 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。

【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]

- 本製品は、高温、多湿の場所を避けて保管すること。
- B 剤 (液体) は氷結すると使用できなくなるので、0℃ 以下とならない冷暗所で保管すること。
- 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]

包装に記載の製造年月日より 1 年間。

【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 元：Henan Shengbang Four Seasons Medical Technology Co., LTD

製 造 国：中華人民共和国