

歯科材料8 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科高温鋳造用埋没材 (70900020)

レボサーモ®
レボサーモ®リキッド

【形状・構造及び原理等】

形状：粉末及び液体

成分：石英、リン酸二水素アンモニウム、マグネシア、
コロイダルシリカ、その他

【使用目的又は効果】

歯科高温鋳造用埋没材

【使用方法等】

本品は、鋳造床製作用耐火複模型用の速硬型リン酸塩系精密埋没材です。わずか30分で複製印象材から離型できる十分な硬さに達します。レボサーモは、専用練和液（レボサーモリキッド）で練和します。蒸留水を使用した場合、膨張率が少し減少します。

模型用と埋没用には、必ず同じ練和液（水か専用液）を使用してください。

流動性	90-120mm
作業時間（約22℃）	3-4分
硬化時間	30分
圧縮強さ	20MPa
熱膨張 （専用練和液濃度100%の場合）	1.2%

① 混液比：

	レボサーモ （粉末）	レボサーモリキッド （液）
模型1個分	150g	21ml
模型3個分	450g	63ml
埋没1回分	450g	67.5ml

②真空練和時間：まず液と粉末をスパチュラでなじませてから真空下で15秒間保持後、60秒間攪拌してください。（高速回転の場合は40秒間）

③作業時間：3-4分（練和液の温度：18-22℃）
作業前に涼しい場所に保管しておくこと、作業時間が長くなり精度の高い作業が可能になります。

④硬化時間：約30分

⑤模型の乾燥時間：220℃で60分

⑥模型の硬化処理：乾燥し白くなった模型を、5-8秒間コーティング材に浸漬します。浸漬後、2分間乾燥器に入れます。

⑦埋没：練和されたレボサーモを、パイプレーター上で、リングに注入します。リングを斜めにして、模型の後方から注入を始め、徐々に元へもどします。

⑧予備加熱：室温より250℃に加熱し、90分間係留します。

⑨焼却温度：パーシャルデンチャー：950℃

フルデンチャー：1,050℃

上記温度にて、30分間係留します。

最適な温度上昇速度：毎分5℃

⑩開輪：空気中で放冷してください。急冷する場合は、赤熱がおさまってから水冷してください。

【使用方法等に関連する使用上の注意】

①本品は吸湿しやすいので、用時まで開封しないこと。また、使用後は速やかに密封して保管すること。

②本品を使用する際、適切な換気がなされている場所で使用すること。

③パイプレーターは低振動で使用すること。気泡の形成や鋳型の破壊につながるため、高振動では使用しないこと。

④加熱途中でファーンを閉けないこと。急速に燃焼する可能性がある。

⑤鋳造体を掘り出す前に十分吸水させ、粉塵を吸い込まないようにすること。掘出作業の際には、粉塵による人体への影響を避けるために局所吸塵装置、または公的機関が認定した防塵マスク・防護シールド等を使用し、粉塵を吸い込まないように注意すること。

⑥本品使用後は、塵埃を吸入しないように直ちに袋を水洗してから廃棄すること。

【使用上の注意】

1) 重要な基本的注意

①本品には、石英粉末を含んでいるので塵埃を吸入しないようにすること。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。粉塵による人体への影響を避けるため、局所集塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用すること。

②本品又は練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、直ぐに多量の流水で洗浄し、眼科医の診断を受けること。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

・直射日光、高温、多湿を避け、25℃以下の暗所で保管すること。

・レボサーモリキッドは凍結させないこと（5℃以下で保管しないこと）。所定の鋳型強度、膨張量が得られなくなる場合がある。

[有効期間]

包装に記載の使用期限のとおり。

[記載の使用期限は自己認証（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：クルツアー ジャパン株式会社

住所：〒590-0982 大阪府堺市堺区海山町4-174

電話番号：03-5803-2151（代表）