

歯科材料 8 歯科用石こう及び石こう製品
一般医療機器 歯科高温鑄造用埋没材（70900020）
ヘラベスト M プリント プラス

【形状・構造及び原理等】

形状：粉末
成分：石英、リン酸二水素アンモニウム、マグネシア、その他
原理：本品（リン酸塩系埋没材）と専用練和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材

**【使用方法等】

* 本品は、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材（急速加熱対応）です。チタンを除く非貴金属のパーソナルデンチャー用としても使用できます。

流動性	129-133mm
初期硬化時間	7 分 30 秒
作業時間（約 23℃）	5 分
硬化時間（2 気圧）	25 分
圧縮強さ	13MPa
膨張率 （専用練和液濃度 75% の場合）	硬化膨張 1.4%
	熱膨張 0.8%
	総膨張 2.2%

- 作業温度：約 23℃（室温）
- 専用練和液濃度：
 - 75～85%濃度が目安となります（80%推奨）。
 - 専用液を希釈する場合は、蒸留水で調整してください。
- 混液比：パウダー100g：希釈済専用練和液 20ml
- 真空攪拌：
まず液とパウダー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）
- 作業時間：約 5 分間（室温約 23℃）
作業前に涼しい場所に保管しておく、作業時間が長くなり精度の高い作業が可能になります。
- 埋没作業：
 - 埋没材注入後、バイブレーター（約 6,000 回/分）を用いて気泡を取り除き、電源を切ります。2 気圧下で 25 分間放置し硬化させます。
- 850-900℃に加熱したリングファーンネスに投入し、リングファーンネスの温度が最終係留温度（850-1,030℃）にもどってから 60 分間を目安としてリングを係留してください。

専用練和液は別売りです。

【使用方法等に関連する使用上の注意】

- 本品は吸湿しやすいので、使用時まで開封しないこと。
また、使用後は速やかに密封して保管すること。
- 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。
- 流れを良くするためにバイブレーターを使用する場合は低振動で使用する。気泡の形成や鑄型の破壊につながる、高振動では使用しないこと。
- 加熱途中でファーンネスを開けないこと。急速に燃焼する可能性がある。
- 鑄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】

- 重要な基本的注意
- ① 本品は、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。
- 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。

【有効期間】
包装に記載の使用期限のとおりに。
【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：クルツァー 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）