

シェーラ フィーナ 2000

【形状・構造及び原理等】

1. 形状

パウダー、液

2. 成分

パウダー : SiO₂ (二酸化ケイ素)、NH₄H₂PO₄ (リン酸
二水素アンモニウム)、MgO (酸化マグネシウム)

専用液 : コロイド、ケイ酸

【使用目的又は効果】

無水けい酸、アルミナ、マグネシア、リン酸塩、コロイダルシリカを主成分とする鑄造用埋没材である。

【物質的性質】

操作時間	6～7分
環境温度	20～23℃ ※適温 21℃

・膨張量

膨張量を必要とする場合は専用液 (SHERALIQUID) を多く使用し、その逆に膨張量を必要としない場合は蒸留水を多く使用し、膨張量をコントロールすることができます。

【混合比】

パウダー (g)	液体 (ml)
160	38
100	24
60	14

混合比 (160g) 用概観

合金	合釘支台インレー	
金 : 70～80%	16ml : SHERA LIQUID	42%
	22ml : 蒸留水	58%
金 : 55～65%	17ml : SHERA LIQUID	44%
	21ml : 蒸留水	56%
パラジウム合金	25ml : SHERA LIQUID	65%
	13ml : 蒸留水	35%
ノンプレッサブル	30ml : SHERA LIQUID	80%
	8ml : 蒸留水	20%

合金	ワックスクラウン	
金 : 70～80%	18ml : SHERA LIQUID	47%
	20ml : 蒸留水	53%
金 : 55～65%	19ml : SHERA LIQUID	50%
	19ml : 蒸留水	50%
パラジウム合金	26ml : SHERA LIQUID	68%
	12ml : 蒸留水	32%
ノンプレッサブル	34ml : SHERA LIQUID	90%
	4ml : 蒸留水	10%

合金	テレスコープクラウン	
金 : 70～80%	23ml : SHERA LIQUID	60%
	15ml : 蒸留水	40%
金 : 55～65%	26ml : SHERA LIQUID	68%
	12ml : 蒸留水	32%
パラジウム合金	32ml : SHERA LIQUID	84%
	6ml : 蒸留水	16%
ノンプレッサブル ① or ②		
①	34ml : SHERA LIQUID	100%
②	34ml : SHERA LIQUID	90% +
	4ml : SHERA LIQUID	EXTRA 10%

金 : 70～80%	23ml : SHERA LIQUID	60%
	15ml : 蒸留水	40%
金 : 55～65%	26ml : SHERA LIQUID	68%
	12ml : 蒸留水	32%
パラジウム合金	32ml : SHERA LIQUID	84%
	6ml : 蒸留水	16%
ノンプレッサブル ① or ②		
①	34ml : SHERA LIQUID	100%
②	34ml : SHERA LIQUID	90% +
	4ml : SHERA LIQUID	EXTRA 10%

合金	テーパークラウン (外開型)	
金 : 70～80%	22ml : SHERA LIQUID	58%
	16ml : 蒸留水	42%
金 : 55～65%	25ml : SHERA LIQUID	65%
	13ml : 蒸留水	35%
パラジウム合金	30ml : SHERA LIQUID	79%
	8ml : 蒸留水	21%

プレッサブルセラミック		
インレー	18ml : SHERA LIQUID	53%
	16ml : 蒸留水	47%
クラウン ベニア	20ml : SHERA LIQUID	60%
	14ml : 蒸留水	40%

【使用方法等】

- ① 混液比を参考に計量します。
- ② ミキシングボウルに粉末を入れ量ります。
- ③ 混合した液体を加えます。(加える際に時間を計り始めます。20分後に鑄型をファーンネスに設置します。)
- ④ 手練和にて15秒間練和します。
- ⑤ 60秒間バキュームにかけ練和します。
※混合速度はおおよそ250【rev./min】
- ⑥ 練和後ミキシングボウルを10秒間バキュームにかけます。
- ⑦ 埋没材を型に注入します。
- ⑧ 埋没材を注入後、振動を与えないで下さい。

〔プレッサブルセラミック〕

- ① 鑄型内の埋没材と同じ膨張率を保つため、同じ埋没材を使用しプランジャーを作製します。※使用するプレッサブルセラミックに推奨されるプランジャーを複製します。
- ② 液体と粉末を混液比を参考に混ぜ合わせます。
- ③ 手練和にて15秒間練和します。
- ④ 60～90秒間バキュームにかけ練和します。
※混和速度はおおよそ250【rev./min】
- ⑤ プレス過程を開始する前にファーンネス内を5分以上同じ温度に保ちます。これによりセラミックがプラス

チックの状態に近づきます。

【加熱プロセス/プレヒーティング】

- ①. 鋳型のコーン側を下にしてファーネス内のセラミックプレート上に置いて下さい。
- ②. 埋没材を混ぜ合わせた時点から起算して最低20分経過後、鋳型を冷えたファーネス内に置いて下さい。
- ③. 加熱レート：20【°C/min】
- ④. 最低45分間は終了温度を維持して下さい。(使用する合金によりこととなりますが、シェーラ社の合金の終了温度は850°Cです。)

【鋳造/冷却】

- ①. 終了温度を最低45分間維持した後、合金メーカーの説明書に従い、鋳造を開始して下さい。
- ②. 2ヶ以上の鋳型をファーネスに入れる場合は1ヶにつき10分、保温時間を延長して下さい。
- ③. 鋳造終了後、鋳型を徐々に常温へ戻して下さい。

【使用上の注意】

- ①. 本材は、記載の用途以外では使用しないこと。
- ②. 本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
- ③. 本材、又は練和物が皮膚に付着した場合は、布又は紙などで拭き取り、石けんでよく洗浄すること。
- ④. 本材が万一眼に入った場合は、直ちに大量の流水で洗い流し、必ず眼科医の診断を受けて下さい。
- ⑤. 本材に対して、発疹や皮膚炎などの症状があらわれた使用者は、使用を直ちに中止し、医師の診断を受けて下さい。
- ⑥. 本材は、換気の良い作業所で使用すること。
- ⑦. 本材は、単回使用とすること。
- ⑧. 他の製品と混用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

- ①. 本材は、直射日光を避けて冷暗所に保管すること。
- ②. 本材は、歯科の従事者以外が触れることのないよう適切に保管・管理すること。

【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：名南歯科貿易株式会社

TEL：052-799-4075

FAX：052-353-6610

製造業者：シェーラ社

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG

ドイツ

取扱説明書を必ずご参照ください。