

## シェーラ チタンイージー

### 【形状・構造及び原理等】

#### 1. 形状



粉末、専用液

#### 2. 成分

粉末: ジルコン、酸化アルミニウム、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】

歯科技工物を作製するために用いる鑄造用埋没材である。

性能

混合比ガイドライン

粉末	専用液
100g	15ml
300g	45ml
600g	90ml

### 【使用方法等】

#### 【クラウン・ブリッジ・インプラントの場合】

マッフル サイズ	粉末	シェーラ リキッド	シェーラ エクストラ
3リング マッフル	300g	9ml	36ml
6リング マッフル	600g	18ml	72ml
複模型 (耐火模型)	200g	6ml	24ml
二次埋没	800g	60ml	60ml

#### 【準備】

- 清掃済み・乾燥したミキシングボウルに粉末を計量し入れます。
- 計量カップで混合比ガイドラインの比率の専用液を正確に測定し、ミキシングボウルに追加します。
- すぐに埋没材を 15 秒間スパチュラ等で練和します。
- 真空下で 45 秒攪拌します。(速度: 250rpm/min)  
※ 速度・時間は膨張に影響します。
- マッフルを最も低い設定のバイブレーターに置き、慎重に端からマッフルへ入れます。  
※ 充填後、振動の必要はありません。  
※ 硬化時間は混合プロセス開始から 60 分です。

#### 【処理】

混合液をミキシングボウルに入れます。  
粉を投入します。  
手で 15 秒間よく混ぜます。  
真空下で 45 秒間攪拌します。攪拌速度は約 250rpm

#### 【複模型(耐火模型)の場合】

複模型(耐火模型): 粉末 200g : 液体 30ml  
(シェーラエクストラ約 80% : シェーラリキッド約 20%)  
30 分後、シリコン型を 80℃の温かいオーブンに 30 分間置きます。  
シリコン型から複模型を取り外し、複模型をファーンネスに 140℃で 20 分置きます。

#### 【二次埋没の場合】

二次埋没: 粉末 800g : 液体 120ml  
(シェーラエクストラ約 50% : シェーラリキッド約 50%)  
60 分後、フォームラバーフォーマーから二次埋没を取り外し、ファーンネスに入れます。

#### 【通常加熱】

- 硬化後、鑄型を室温のファーンネスに入れます。
- ファーンネスを最大加速度 20℃/分で加熱します。850℃まで(加熱速度)ファーンネスの温度が達したら露出時間を 15 分延長します。
- 850℃の温度に達したら 60 分間保持します。(ファーンネスの中が満杯の場合は、係留時間を 15 分延長します。)
- 600℃まで冷却するか、鑄型を炉から取り出して、室温で 600℃まで冷却します。
- 鑄型の温度を約 600℃(鑄造温度)にして、チタンを鑄型に鑄造します。

#### 【スピードキャスト】

- 予熱したファーンネスに同時に複数の鑄型を配置します。(配置が可能)鑄型を追加した場合、終了温度を最低 10 分間係留長くします。
- ファーンネスを 850℃に加熱します。
- 硬化後、鑄型を 850℃のファーンネスに 60 分間係留します。(複数配置した場合 70 分以上係留)
- 鑄型をファーンネスから取り出し、室温で 600℃まで冷やします。

※ガイドライン(リングサイズによる冷却時間の目安)

3リングマッフル: 室温で約 5 分

6リングマッフル: 室温で約 6 分

MG マッフル: 室温で約 10 分

- 鑄型に約 600℃の温度でチタンを鑄造します。

**【使用上の注意】**

- (1) 最低の振動レベルでマッフルに振動を与えてください。キャスティングリングがいっぱいの場合は、いかなる状況でも振動させないでください。
- (2) 金属製のリングやその他のマッフルは本材には適しておらず、鑄造不良を引き起こします。
- (3) 使用方法にある情報は、20～23℃の温度に関するものです。粉末や液体の温度が異なると、良好な結果は得られません。
- (4) 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鹼でよく洗浄すること。
- (5) 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ください。
- (6) 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。
- (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】**

- ・ 歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。
- ・ 通気性の良い、汚染、破損を受けない場所に保管すること。

**【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

T E L     :   052-799-4075

F A X     :   052-353-6610

製造業者： シェーラ社

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG

ドイツ