

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）

ティードー ベストプレス

【形状・構造及び原理等】

形状 ・粉末、液

主成分 ・粉末 ：クリストパライト、石英、ジルコン、酸化マグネシウム、第一リン酸アンモニウム
・液 ：コロイダルシリカ、水

原理 耐火材である石英、ジルコンと、酸化マグネシウムと第一リン酸アンモニウムの反応により硬化するバインダーにより、鋳造用鋳型を作製する。

【使用目的又は効果】

プレスセラミックスを鋳造するために使用される急速加熱タイプのりん酸塩を結合材とした埋没材で、鋳造用鋳型として使用する。

【操作方法又は使用方法等】

1) 粉末・専用液の準備

100g リングを使用する場合、粉末 110g に対して液 25mL を練和します。症例により膨張を低くしたい場合には、下記の比率を目安に液を水で希釈して使用して下さい。（希釈にはなるべく蒸留水を使用してください。）

・クラウン等の外側性修復物・・・液 10：水 0（液濃度 100%）

・インレー等の内側性修復物・・・液 5：水 5（液濃度 50%）

※液を計量する前に、容器を良く振ってから使用すること。

※液濃度が 50%未満になると鋳型の亀裂やバリ等の原因となるので注意すること。

※水道水で希釈した場合は、1 ヶ月以上保存するとゲル化することがあるので注意すること。

※希釈する場合は、液と水を充分に混合させてから使用すること。

2) 界面活性材の塗布

気泡の発生を防ぐため、埋没する前にパターンに界面活性剤材を少量塗布し、充分乾燥させます。ただし、レジン系のパターンには界面活性剤は使用しないでください。

3) 練和

手練和で粉末と液を 30 秒間むらなく均一に練和します。手練和後は、真空練和器を使用して 60 秒間練和します。

※手練和が不足しますと硬化が不十分になり、面荒れやクラックの原因となります。

4) 埋没

気泡の発生を避けるため、バイブレーターを用いて埋没します。

5) 乾燥及び焼却

練和開始後 30 分経過してから 850℃に設定した電気炉に入れ、45 分以上係留して焼却します。

※練和開始後 60 分以内に電気炉へ投入して下さい。

※埋没材の厚みが厚い場合やファーネスに投入する鋳型の数が多い場合には、焼却に必要な時間は長くなる場合があります。

6) プレス

セラミックインゴットのメーカーが指定する方法に従いプレスを行います。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 練和開始後 30 分経過した時点では、鋳型は硬化時の発熱により、温度が上昇しているため、火傷等に注意すること。
- 鋳造用金属には、適切な膨張が得られないので使用しないこと。
- 埋没リングはセラミックインゴットメーカーの指定するリングを使用し、紙リングを使用する際は、内面の繋ぎ目にワックスを塗布して段差が出来ないようにすること。
- パターンに分離材が過剰に残っているとプレス体の面荒れやバリなどのトラブルの原因となるので注意すること。

5) 界面活性剤を多量に塗布すると、プレス体の面荒れ、バリなどのトラブルの恐れがあるため注意すること。

6) 温度によって硬化時間、膨張が変化することがあるので、粉末・液の温度は 20～25℃に保つこと。

7) 粉末・液の温度が 20℃以下の場合、硬化が遅くなり面荒れ、バリなどのトラブルの恐れがあるため注意すること。

8) 本材と石こう及び石こう系埋没材を混用すると、双方の硬化時間が遅延することがあるので、練和の際は本材専用の練和容器を使用すること。

9) 真空器械練和は、真空練和器のカップと攪拌羽根の間に隙間があると練和不良になることがあるので、十分に注意すること。

10) 加圧埋没は埋没材の硬化を遅延させることがあるので注意すること。

11) 練和開始から 60 分を越えて電気炉に投入するとバリ等の原因となるので注意すること。

12) 焼却温度は 900℃を超えると面荒れやバリ等の原因となるので注意すること。

13) レジン系のパターンやスプルーを使用する場合には、急速加熱による焼却は避けること。

14) 液は、電解質たとえば食塩、石こう、酸などの混入によってゲル化し、元にもどらなくなるので、注意すること。

15) パターンとパターンの間は 3mm 以上、パターンと埋没リング壁面は 5mm 以上、パターンと埋没リング上面は 10mm 以上の間隔を確保すること。

※スプルーイングの注意点については別紙『パターンの植立方法について』をご参照下さい。

【使用上の注意】

1) 重要な基本的注意

① 本材を扱う際（硬化体を研削する場合も含む。）には、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し、粉塵を吸入しないこと。（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。）

② 本材の硬化体を研削する際には、目の損傷を防ぐために、保護メガネなどの防具を使用すること。

③ 本材を加熱する際には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、加熱により発生するガスを吸入しないこと。

④ 本材又は練和物は、目に入らないように注意すること。万一目に入ったときは、すぐに多量の流水で洗浄し、眼科医の診断を受けること。

⑤ 本材は加熱時には高温になっているので、手や指で触れないこと。

【保管方法及び有効期間等】

【貯蔵・保管方法】

・液は 0℃以下になると粘性が高くなり凍結し、解凍しても使用できなくなるので、5℃以上の場所で保管する。

・高温多湿の場所を避けて保管する。

・直射日光の当たらない場所に保管する。

【使用期限】

本材は包装に記載の※使用期限までに使用すること。

※（例 EXP. 2010-06 は
使用期限 2010 年 6 月 を示す）

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元：大成歯科工業株式会社

発売元：株式会社日本歯科商社

住所：東京都墨田区石原 1-19-5

TEL (03)3625-3111