

販売名 : バルクリストバライト F30

【形状・構造等】

〔原理〕 : 本材はクリストバライトを主成分とし、石膏を結合材とした
歯科鑄造用石膏系埋没材である。

〔該当規格〕 : JIS T 6601「歯科鑄造用石膏系埋没材」

〔種類〕 : タイプ 1、クラス1・クラス2(標準加熱・急速加熱型)

〔性状、成分〕

| | |
|----|--------------------|
| 性状 | 粉末 |
| 成分 | クリストバライト、半水石膏塩、その他 |
| 色調 | ホワイト |

【性能、使用目的、効能又は効果】

〔使用目的〕

金合金、金銀パラジウム合金、銀合金等のクラウン、ブリッジ、
インレーその等の鑄造用埋没材として用いる。

〔物理的性質(試験方法: JIS T 6601)〕

| | | |
|-------------------|-------|--------|
| 標準混水量[粉末100gに対して] | (ml) | 33 |
| 硬化時間 | (分) | 11~13 |
| 線硬化膨張 [2時間後] | (%) | 0.7 以上 |
| 線熱膨張・700℃ | (%) | 1.2 以上 |
| 圧縮強さ [2時間後] | (MPa) | 4.5以上 |

【操作方法又は使用方法等】

- ① リング裏装には市販のセラミックリボンをご使用ください。
- ② 標準混水量は粉末100gに対して水33mlです。
- ③ 手練和で埋没材を水になじませたのち、約30秒間真空練和します。(真空練和機で30秒以上練和しないでください。強度低下の原因になります。)
- ④ 埋没時、パターン先端からリングの上面までの間隔は5mm以上確保してください。
- ⑤ 埋没材の物性安定性を得る為に、埋没後30分間の放置時間が必要です。
- ⑥ 焼却は700℃に昇温したリングファーネスに入れ、30分間程度係留した後鑄造を行ってください。また、通常の標準加熱方法でもご利用できます。標準加熱の場合は、室温から273℃まで30分かけて乾燥を行い、その後炉内の温度を徐々に上げて700℃で30分間係留してください。

【使用上の注意】

- ① 本材はシリカを含有しているため、使用する際には、粉塵吸入による人体への影響を避けるよう局所排気装置や防塵マスクを使用し、本材の粒子を吸い込まないよう注意すること。
- ② 本材は目に入れないように注意すること。万一目に入った場合にはすぐに大量の水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。
- ③ 本材の切削・研磨の際には、目の損傷を防ぐ為保護眼鏡などを使用すること。
- ④ 本材を加熱する際には、局所排気装置、換気扇等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。
- ⑤ 本材は加熱時、あるいは鑄造時に高温になる為、直接手で触れないこと。
- ⑥ 本材は、包装に記載の用途以外に使用しないこと。
- ⑦ 本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

【貯蔵・保管方法及び有効期限等】

〔貯蔵・保管方法〕

- ・ 高温多湿の場所を避けて保管すること。
- ・ 開封後は直ちに使用すること。開封したまま放置すると吸湿し、変質する恐れがあります。
- ・ 開封後は十分に密封するか、密封できる容器に移して保管すること。
- ・ 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。

〔有効期限、使用の期限〕

本材は、包装に記載の使用期限(※)までに使用してください。

〔記載の使用期限は当社データによる〕

(※○○○○-○○は使用期限○○○○年○○月を示す)

【取り扱い上の注意】

- ① 安定した性能を得る為、ご使用前は軽く混合してください。
- ② リングファーネスによる焼却温度は750℃を超えないよう注意してください。
- ③ 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、室温より昇温してください。樹脂が炭化して目詰まりを起こす恐れがあります。
急速加熱の場合には、スプルーの表面にワックスでコーティングしてください。
- ④ 埋没後24時間以上経過した場合には、急速加熱による焼却は行わないでください。鑄型にクラックが入り鑄造体のバリの原因になります。

【包装】

1箱 : 6kg入り : 1.5kg×4袋(アルミラミネート袋) / 箱
1袋 : 20kg入り紙袋(ポリ袋内装)

【製造業者又は販売元の氏名又は名称及び住所】

製造販売元 株式会社ユニバル
東京都練馬区東大泉3-31-11
製造販売業許可番号 13B2X10059
TEL(03)3923 4186
FAX(03)3867 6612