

품목허가번호	수허 06-956 호
품목명	치과용귀금속합금
모델명	Biocclus Inlay
수입업자	덴츠플라이시로나코리아(유), 서울특별시 송파구 법원로 135, 7 층(문정동)
제조원(제조국)	DeguDent GmbH (독일)
사용목적	치과용 귀금속 합금으로서 주로 인레이(Inlay), 온레이(Onlay) 등의 수복물을 제작하거나 납착할 때 사용된다.
중량 또는 포장단위	1gram x 10piece/pack, 1gram x 25piece/pack
사용방법 가. 사용 전 준비사항 인상채득 후 Wax 모델링을 하기 위한 석고 모형을 준비한다. 나. 사용방법 1. 모델링 통상적인 방법에 따라 Waxing-up 작업을 한다. Composite veneering 물질로 적절한 고정대를 (충분히 넓은 넓이에 맞는 retention beads 나 wire 나 individual retention patterns 등) 표면에 붙여야 한다. 제조자가 권하는 Composite veneering 물질로 고정시킨다. 2. 주입선 적절한 크기의 주입선을 왁스에 붙인다. * Casting ring 안의 위치뿐만 아니라 주입선의 굵기와 길이도 Mould 안의 액체 합금의 신속한 유입을 하게 해주고 신속히 응고되어 고체가 되게 한다. 그러므로 주입선이 늘어서는 안 된다. 3. 매몰 매몰 시 인산염계 매몰재(Phosphate-bonded investment) 사용을 권한다. 4. 왁스제거 300°C에서 casting ring 의 크기에 따라 시간을 조절한다. Casting ring size 1 x 20 분 3 x 30 분 6 x 45 분 9 x 60 분 팬턴레진이 사용되고 ring 없는 casting 시 예열된 용광로 안의 온도를 약 50°C씩 떨어뜨리도록 권해진다. * 완전히 연소되지 않은 왁스잔존물 때문에 casting 결과에 영향을 미치지 않게 하기 위하여 wax 는 매몰재의 세팅시간 이후 즉시 제거되어야 한다. 짧은 시간 예열로 이상적인 주조결과를 얻으려면 사전에 왁스를 연소하도록 권해진다. 5. 예열 casting ring 의 크기에 달려있다.	

1 x 20 분

3 x 30 분

6 x 45 분

9 x 60 분에서 700°C로 예열한다.

*casting ring 의 수는 같은 시간에 같은 용광로 안에 놓여지는 개수를 뜻하며 왁스의 연소와 예열시간은 casting ring 의 수가 커지는 경우 늘어나게 된다. 예열시간 경과 후 casting 과정은 가능한 빨리 행해져야 한다.

6. 용융&주조

주조용합금은 아래의 기기와 같이 작업된다.

① resistant-heated melting units

원심분리주조기(centrifuged casting unit) resp. 진공압력주조기(vacuum pressure casting unit) (예. Multicast compact 이나 Prestomat compact)

② the propane oxygen flame (예: Motorcast compact)

③ high frequency casting units (예: Degutron)

④ Lightarc casting unit (예: Degumat)

*casting sprues 와 button 은 다시 사용되기 전에 sandblasted 되어야 한다. 만약 casting sprues 와 buttons 가 재사용되기 위해 최소 50%의 새 합금이 추가되어야 한다.

*Propane oxygen flame 으로 melting 되는 동안, flame 조절을 고치고 flame zone working zone 을 줄여 melting 하기 위해 주의를 기울여야 한다.

7. 디베스팅

casting 후에 casting ring 을 실온 정도로 식힌다. 대략 15 분 동안 물 안에 casting 몰드를 담고 Plaster pliers 를 조심스럽게 몇 개의 조각으로 나눈다. 이 방법을 사용하여 매몰재를 먼지가 생기지 않게 물체로부터 제거할 수 있다. 잔존 매몰물질은 손이나 sandblasting(50mm/최대 2bar)로 조심스럽게 물체에서 제거한다.

*Devesting 을 위해 해머를 사용하지 않는다.

8. 핸들링

casting ring 의 더딘 냉각 때문에 casting 후 alloy 는 자동적으로 경화된다. 강도를 증가시키기 위해 Tempering 이 요구되면, 그것이 물체의 마지막 열처리가 된다.

9. 피니싱

사포(emery cloth)와 고무연마재뿐만 아니라 탄화텅스텐(tungsten carbides)과 ceramic 접착, cement 접착된 stones 등의 회전기구를 사용해 다듬는다.

10. 솔더링

솔더링을 위해 물체가 분리되어 있으면 얇은 불리 디스크를 사용하도록 권해진다.

11. Flame 으로 soldering 할 때나 온도조절이 가능한 용광로 안에 있을 때에는 충분히 필요로 하는 soldering 면이 존재한다. 이상적인 soldering gap 은 0.05~0.2mm 이다.

12. Composite veneering 준비

composite 과 불일 면은 sandblast 되어야 한다. 덧붙이지 않을 부분은 고광택을 주기 위해

브러시와 paste 로 닦아야 하고 이어서 steam cleaner 로 세척한다.

13. Composite 와의 접합 후 past, 모, 브러시와 면 조각을 사용하여 합금의 마지막 polishing 을 한다.

다. 보관 및 관리방법

실온의 습기가 적은 곳에서 보관한다.

사용 시 주의사항

합금 시 성질이 과민한 금속과 함께 사용하지 않는다.

부작용

전기화학작용(electrochemical)에 의해서 alloy 에 대한 paraesthesia(이상증)이나 알레르기 반응이 있을 수 있으며 함유된 메탈 들에 의해 부분적으로 신체적(신장) 부작용을 일으키는 경우가 있을 수 있다.

첨부분서의 작성 및 개정연월	2021.05
보관 또는 저장방법	실온의 습기가 적은 곳에서 보관한다.
유효기간	반영구적
제조번호	LOT 번호 참조
제조연월, 사용기한	제조사 표시사항 참조
본 제품은 의료기기임	