

歯科材料1 歯科用金属  
管理医療機器 歯科鑄造用銀合金第1種 70777000

## 松風スーパーシルバー

### 【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

### 【形状・構造及び原理等】

[成分・分量]

成分	分量 (W/W%)
銀	73
亜鉛	16
錫	8
その他 (インジウム)	

[形状]

形状は、直径 3~6mm の扁平粒状

[原理]

金属(合金)であり加熱により溶融し、鑄造後冷却され固化する。

[仕様]

JIS T 6108：2005「歯科鑄造用銀合金」第1種に準拠する。

項目	仕様	
	JIS	代表値
特性 硬さ(HV0.5)(鑄造後)	90以上	155
液相点(°C)	1000°C以下であって、表示の±20°C	670

### 【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置を作製する。

### \*【使用方法等】

[本合金と併用する材料]

\* 歯科鑄造用石こう系埋没材：「クリスト 15m」等

[使用方法]

- ワックスアップ・スプルーイング  
通法によりワックスアップ、スプルーイングを行います。
- 埋没  
歯科鑄造用石こう系埋没材(クリスト 15m等)を使用し、通法により埋没を行います。
- 焼却・溶解鑄造  
通法に従って、ワックス焼却を行います。合金の溶融温度が低いので、焼却後、室温近くまでリングを冷却し、遠心鑄造器等を用いて本合金を鑄造します。ブローパイプ溶解の場合は、エア・都市ガスを使用し、フラックスを使用する場合は、低融点フラックスを用います。
- 清掃・研磨  
研磨は、歯科用ゴム製研磨材(松風シリコンポイント(M2、M3)等)を用いて通法により行い、パフ研磨により仕上げます。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 溶解不足又はオーバーヒートで本合金の溶解鑄造を行うと、合金の性質を劣化させる恐れがあるので充分注意すること。
- 本合金を再溶解する場合は、サンドブラスト処理で埋没材、酸化膜を完全に取り除くこと。
- 歯科用フラックスを使用する場合は、低融点フラックスを使用すること。

### \*\*【使用上の注意】

[重要な基本的注意]

- 本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた患者には使用を中止し、医師の診察を受けさせること。
- 本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。
- 本合金の鑄造設備付近には局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- 本合金の研磨作業などの際には、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。
- 本合金は、他の合金と混溶しないこと。
- 本合金については、試験によるMR安全性評価を実施していない。[自己認証による]

[有害事象]

有害事象として掌蹠膿疱症、扁平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹(遅延型金属アレルギー性疾患)を発症することがあります。

### 【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

本合金は、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。

### \*\*【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 株式会社 松風  
住所 〒605-0983  
京都市東山区福稲上高松町11  
\* 電話番号 (お客様サポート窓口) 075-778-5482