

## 松風スーパーゴールドプラズメタル

### 【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	41.4
パラジウム	7.5
銅	45.1
亜鉛	6.0
その他 (イリジウム)	

種類：歯科鑄造用 14カラット金合金用プラズメタル 第2種

[形状]

質量0.5gの扁平円柱状ペレット

[原理]

本合金は、金属（合金）であり加熱により熔融し、鑄造後冷却され固化する。

[仕様]

\* JIS T 6114:2015 歯科鑄造用 14カラット金合金用プラズメタル 第2種

・松風スーパーゴールドプラズメタルの仕様

項目	仕様	
	JIS	代表値
液相点 (°C)	—	895
固相点 (°C)	—	770

\* 松風スーパーゴールドプラズメタルを使用して作製した、14カラット金合金の仕様

項目	仕様		
	JIS	代表値	
硬さ※1 (ビッカース硬さ HV0.5)	硬化後	—	265
液相点 (°C)	表示の	±20	880
固相点 (°C)	表示の	±20	840
引張試験	引張強さ (MPa)	540 以上	720
	伸び (%)	2 以上	7
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	表示の±5%		13.3

※1：JIS Z 2244:2009による。

### 【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる鑄造用 14カラット金合金を作製するために純金に添加する。

### \*【使用方法等】

[本合金と併用する材料]

- 1) 歯科鑄造用石こう系埋没材：「クリスト 2 1」
- 2) 歯科用金ろう：「松風スーパーゴールドソルダー 1 6」

[使用方法]

各種カラット鑄造用金合金の調合割合の例

	配合割合				
	重量比		個数比		合金総量 (g)
	プラズメタル (g)	純金 (g)	プラズメタル (1個 0.5g)	純金 (1枚 5.0g 板)	
14 K	1	1.4	20	3	25

### 1) 調合・溶解

本合金の必要量をルツボに入れ、フラックスを使用しながら溶解し、溶解した時点で純金地金を加え、完全に溶かして金合金を作ります。球状になって回転を始めるまで加熱を行います。

### 2) 鑄造

通法に従って遠心鑄造器等を用いて溶解した金合金を鑄造後、埋没材を除去します。

### 3) ろう着

ろう着を行う場合は、歯科用金ろう（松風スーパーゴールドソルダー 1 6（液相点 815°C）等）を使用し、通法に従ってろう着します。

### 4) 熱処理

熱処理は以下のとおり行います。

軟化熱処理：700°Cの炉中で10分間保持した後、水中に入れ急冷します。

硬化熱処理：軟化熱処理後に約300°Cの炉中で10～20分間保持し、炉中で200°C以下になるまで炉冷するか、軟化熱処理後に300°Cの炉中で15～20分間保持した後、大気中で放冷します。

### \* 5) 清掃・研磨

希塩酸又はその他の処理材を使用して酸化膜の除去を行います。研磨仕上げは通法により歯科用ゴム製研磨材やパフ等で行います。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) 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。
- 2) 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や酸化膜を完全に除去し、新しい合金を1/2以上加えて溶解すること。

### \*\*【使用上の注意】

[重要な基本的注意]

- 1) 本合金の使用により発疹、皮膚炎等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。
- 2) 本合金の使用により発疹、皮膚炎等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。
- 3) 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。
- 4) 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。
- 5) 本合金は、他の合金と混溶しないこと。
- \*\* 6) 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