

## 松風ユニゴールド

## 【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】

## \*1) 成分・分量

成分	分量 (W/W%)
金	84.3
白金	6.0
パラジウム	6.0
銀	0.8
その他 (インジウム、鉄、錫、イリジウム)	

種類：歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 タイプ4

## 2) 形状

質量1gの円柱状ペレット

## 3) 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。

## \*4) 性能等

JIS T 6118：2012 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 タイプ4、耐変色性

項目		代表値
機械的性質	耐力 (0.2%耐力) (MPa)	455
	伸び (%)	7
液相点 (°C)		1190
固相点 (°C)		1095
熱膨張係数 <50~500°C> (K <sup>-1</sup> )		14.7×10 <sup>-6</sup>
密度 (g/cm <sup>3</sup> )		17.5
硬さ (ビッカース硬さ HV0.5)	焼付後*1	200

\*1：JIS Z 2244:2009による。

## 【使用目的又は効果】

歯科メタルセラミック修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

## \*【使用方法等】

[本合金と併用する材料]

- 歯科メタルセラミック修復用陶材：  
「ヴィンテージ MP」、「ヴィンテージ ハロー」、  
「ユニボンド ヴィンテージ」
- 歯科高温鑄造用埋没材：  
「ベルベティ」、「ベルベティ スーパークイック」
- 歯科用金ろう：  
「松風ユニゴールドプレソルダー」、  
「松風スーパーゴールドソルダー16」

[本合金に使用する機械及び器具]

- 歯科技工用高周波鑄造器：「アルゴンキャスター i」

[使用方法]

- ワックスアップ・スブルーイング  
通法によりワックスアップ、スブルーイングを行います。
- 埋没  
通法により、歯科高温鑄造用埋没材（ベルベティ等）で埋没を行います。
- 焼却・溶解鑄造  
通法に従って、800°Cでワックス焼却を行った後、歯科技工用高周波鑄造器（アルゴンキャスター i 等）及び遠心鑄造器等を用いて本合金を鑄造後、埋没材を除去します。ブローパイプ溶解の場合は酸素-都市ガスを使用します。

## 4) ろう着

前ろう着は歯科用金ろう（松風ユニゴールドプレソルダー（液相点 1060°C）等）を使用し通法に従ってろう着します。後ろう着は歯科用金ろう（松風スーパーゴールドソルダー16（液相点 815°C）等）を使用し、通法に従ってろう着します。

## 5) 焼付面の調整

陶材焼付面を歯科技工用アブレイブ研削器具（松風セラモメタルポイント等）や歯科技工用カーバイド切削器具（松風技工用カーバイドバー等）で研削、調整します。その後スチームクリーナー処理又は精製水で超音波洗浄を行います。

## 6) 熱処理

洗浄後は指等で触れないようにして、650~700°Cの電気炉（大気中）に入れ、1000°Cまで昇温して5分間保留し酸化膜を作ります。冷却後、超音波洗浄器を用いてユニクリンで処理を15分間行い、その後スチームクリーナー処理又は精製水で超音波洗浄を15分間行います。さらに650~700°Cの電気炉（真空中）に入れ、1000°C（8kPa以下に減圧）まで昇温して5分間保留します。

## 7) 陶材築盛・焼成

歯科メタルセラミック修復用陶材（ヴィンテージ MP、ヴィンテージ ハロー、ユニボンド ヴィンテージ等）を使用し、通法に従って築盛・焼成します。

## 8) 研磨

通法により歯科用ゴム製研磨材（松風シリコンポイント（Mタイプ））やバフ等で研磨仕上げを行います。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 陶材焼成時に発生する熱変形を抑えるため、特に熱処理時の処理温度には充分注意すること。
- 陶材焼成時のトラブルを避けるため、熱処理後に陶材焼成面のアルミナによるサンドブラスト処理は行わないこと。
- 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や酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を1/3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】

- 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。
- 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。
- 本合金の鑄造設備付近には局所排気装置、換気扇等を設けて密閉した部屋での作業を避け、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- 本合金の研磨作業等の際には、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等を使用し、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。

\*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