

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科製造用チタン合金 70794000

チタン100

【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】

該当規格：JIS H 4650:2016 2種

1) 成分・分量

成分	分量 (W/W%)
チタン	残部
鉄	0.25 以下
酸素	0.20 以下
炭素	0.08 以下
窒素	0.03 以下
水素	0.013 以下

種類：固定性歯科修復物用非貴金属材料、タイプ4

2) 形状

円柱状インゴット

3) 原理

本合金は、金属（合金）であり加熱により熔融し、 casting 後冷却され固化する。

**4) 仕様

JIS T 6123:2022 固定性歯科修復物用非貴金属材料
タイプ4、耐変色性

項目		代表値
特性	耐力 (0.2%耐力) (MPa)	430
	伸び (%)	11
密度 (g/cm ³)		4.5
液相点・固相点 (°C)		1680 (参考値)
硬さ (ビッカース硬さ HV0.5) ※		175

※：JIS Z 2244-1:2024 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。

【使用方法等】

[本合金と併用する材料]

歯科高温 casting 用埋没材：「松風スピードチタンインベストメント」

[本合金に使用する機械及び器具]

歯科技工用アーク casting 器

[使用方法]

- 耐火模型の製作・ワックスアップ、スブルーイング
作業模型の印象採得を行い、耐火模型を作製する。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、チタン専用の歯科高温 casting 用埋没材（松風スピードチタンインベストメント等）で埋没を行います。
- 焼却・溶解 casting
通法に従って、900℃でワックス焼却を行った後、所定の温度まで casting 型を冷却し、チタン対応 casting 器を用いて本合金を casting します。 casting 後、室温まで放冷してエアーカッター、サンドブラスターなどを使用し埋没材や、酸化膜を除去します。
- 研削及び研磨
①専用の化学研磨液（ケミポリッシュ等）で casting 体の化学研磨を行います。
②研磨仕上げは化学研磨後、通法により歯科用ゴム製研磨材（松風シリコンポイントハード）やバフ等で行います。

[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 casting 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。
- 本合金は再使用をしないこと。

**【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 casting 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、 casting 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。
 - 本合金は、口腔内で削合や研磨を行わないこと。
- *7) 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、歯科医療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