

アポロ50

【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎等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	50.6
白金	0.2
パラジウム	26.5
銀	17.6
その他 (錫、インジウム、マンガン、鉄、ルテニウム、イリジウム)	5.1

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

直径3.2mm×長さ8.7mm、質量1gの円柱状インゴット

3) 原理

金属 (合金) であり加熱により熔融し、鋳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)	540
	伸び (%)	7
液相点 (°C)		1260
固相点 (°C)		1170
熱膨張係数 <math>50\sim 500^{\circ}\text{C}> (K^{-1})		14.8×10^{-6}
密度 (g/cm ³)		14.1
硬さ (ビッカース硬さ HV0.5)	焼付後 ^{*1}	220

※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]

- * 1) 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」
- 2) 歯科高温鋳造用埋没材：
「バルベティ」、「バルベティ スーパークイック」
- 3) 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]

- * 1) 歯科技工用高周波鋳造器：「アルゴンキャスター i」

[使用方法]

- 1) 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。
- 2) 埋没
通法により、歯科高温鋳造用埋没材 (バルベティ等) で埋没を行います。
- * 3) 焼却・溶解鋳造
通法に従って、800°Cでワックス焼却を行った後、本合金を歯科技工用高周波鋳造器 (アルゴンキャスター i 等) を用いて鋳造します。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、適応する歯科用金ろう (松風ユニゴールドプレソルダー (液相点 1,060°C) 等) を使用し、通法に従ってろう着します。後ろ着は歯科用金ろう (松風スーパーゴールドソルダー16 (液相点 800°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

鋳造後、サンドブラスト処理を行い、埋没材や酸化膜を除去します。陶材焼付面を歯科技工用アプレシブ研削器具 (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、1,000°Cの電気炉 (真空中、8kPa以下に減圧) に入れ、5分間係留し酸化膜を作ります。冷却後、0.2~0.3MPaの圧力でアルミナブラスト処理を行い、超音波洗浄を行います。

* 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

研磨は、歯科用ゴム製研磨材 (松風シリコンポイント (Mタイプ) 等) を用いて通法により行い、バ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]

- 1) 鋳造はカーボンソルトボを使用しないこと。
- * 2) 溶解不足又はオーバーヒートで本合金の溶解鋳造を行うと、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。
- 3) 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。
- 4) 本合金は銀を含有しているため、銀の影響により陶材が変色 (黄変) することがあります。

** 【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) 本合金の鋳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、鋳造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- 4) 本合金の研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所粉塵装置、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。
- 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