＊＊2017年7月（第5版）
＊2015年3月（第4版）（新記載要領に基づく改訂）

認証番号：220ACBZX00086000

歯科材料１　歯科用金属
管理医療機器　歯科メタルセラミック修復用貴金属材料　（70770000）

ゼオメタル５３

【禁忌・禁止】
本合金、類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、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】
形　　状：板状
成分・分量：

成分	分量
金	53　%
白金	1.5　%
パラジウム	27.5　%
銀	12.3　%
スズ	5.7　%
インジウム	
イリジウム	
銅	
ガリウム	

＊＊[原理]
歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる貴金属材料である。

＊＊**[参考情報]**
＊種　　類：タイプ４
液　相　点：1275℃
固　相　点：1225℃
＊耐力(0.2%)：465MPa
＊伸　　び：8.5%
熱膨張係数：$14.3\times10^{-6}K^{-1}$(50～500℃)
はく離・クラック発生強さ：25MPa 以上
ヤ ン グ率：128GPa
密　　度：14.6g/cm^3
(試験方法：JIS T 6118：2012)

＊＊**【使用目的又は効果】**
[使用目的]
歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

＊＊[使用用途]
メタルセラミック修復物の単冠、ロングスパンブリッジ

【使用方法等】
(1) ワックスアップ
ワックスアップは、通法に従い行って下さい。

(2) スプルーイング
スプルー線は、2～3mmφ位のものを鋳造体の大きさに応じて使用して下さい。

(3) 埋没
リン酸塩系埋没材を使用し、湿セラミック系リボンを１枚内張して下さい。
ワックス表面処理には、弊社のゼットミストが最適です。

(4) リング焼却
800～830℃にて約30分間係留後、鋳造して下さい。

(5) 溶解と鋳造
酸素･都市ガスの還元炎を用い、なるべく短時間で溶解し、合金が完全に球状回転したことを確認後、鋳造して下さい。
※フラックスの使用は避けて下さい。
※溶解ルツボは、専用のものを使用し、ルツボにはキャストシートなどを敷かないで使用して下さい。
※オーバーヒートに十分注意し、鋳造後は室温まで放冷してから鋳造体を取り出して下さい。

(6) メタル調整・洗浄
サンドブラストで埋没材を除去した後、セラミックポイントで仕上げ、アルミナサンド（約50μm、2～2.5気圧）処理後、蒸留水又はエタノールなどで5～10分間超音波洗浄を行って下さい。特にクラウンの内面は、ガラスビーズでブラスト処理することにより、酸化膜がやや白っぽく仕上がります。

(7) ディギャッシング
炉口付近で約5分間乾燥後、約700℃付近から約980℃まで上昇させ、大気中で5～10分間焼成し、ほぼ均一な薄灰色酸化膜層を生成します。
※不均一な酸化膜となった場合は、再度約 980℃で 5～10分間加熱を行って下さい。

＊(8) 陶材の築盛及び焼成
陶材は、本合金の熱膨張係数を考慮し適切なものを使用して下さい。
陶材には、弊社のゼオセライト及びゼオクイック（適応合金熱膨張係数 $13.7\sim15.0\times10^{-6}K^{-1}$）をお勧めします。
築盛及び焼成方法は、メーカーの指示に従い行って下さい。

(9) ろう付け
前ろう付けには、弊社のゴールドプレソルダーを通法に従って使用し、後ろう付けには弊社のワイピーＫ１４ソルダー又は、ブルーソルダー５０が最適です。

＊(10)テクニカルポイント
(焼成温度)
セミプレシャス系合金のゼオセライト及びゼオクイックのオペーク焼成においては、焼成温度を10～20℃高くすることにより、理想的な接着強度が得られます。
＊＊（陶材除去後のメタル再処理）
フッ酸処理における陶材除去後は、焼付面を再度(6)のメタル調整・洗浄から作業を行って下さい。未処理の陶材築盛は、接着力が低下することがありますので注意して下さい。

[使用方法に関連する使用上の注意]
本合金を再溶解する場合には、埋没材その他の異物を完全に除去し、少なくとも新しい合金を1/3以上加えてから使用すること。

【使用上の注意】

＊＊[使用注意]

(1) 本合金の鋳造設備付近には、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、鋳造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
(2) 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。
(3) 本合金の溶解、加熱、切削、研磨の際には、眼の損傷を防ぐために保護めがねなどを使用すること。
(4) 他の合金と混溶しないこと。
(5) 本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。

[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あらわれた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

[不具合・有害事象]

有害事象

掌蹠膿疱症、扁平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹（遅発性金属アレルギー疾患）を発症することがあります。

＊＊【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元：*YAMAKIN株式会社*
住　　所：〒781-5451
高知県香南市香我美町上分字大谷1090-3
テクニカルサポート：0120-39-4929
ホームページアドレス：http://www.yamakin-gold.co.jp