＊＊2025年11月（第4版）
＊2017年7月（第3版）（新記載要領に基づく改訂）

認証番号：220ACBZX00043000

歯科材料1　歯科用金属
管理医療機器　歯科鋳造用金合金　（70767000）

ワイピーＫ１８

【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	75.0　%
パラジウム	2.0　%
銀	7.0　%
銅	15.0　%

その他（亜鉛、イリジウム）

［原理］
鋳造により主として歯科用修復物及び器材の作製に用いる、歯科鋳造用の金合金である。

＊＊［参考情報］
種　　類：タイプ３
液　相　点：915℃
固　相　点：875℃
密　　度：15.2g/cm^3

熱処理	軟化
耐力(0.2%)(MPa)	330
伸び(%)	55
硬さ(HV)	175

（試験方法：JIS T 6116：2022）

＊【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］
インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプ

＊【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、1.5～2.5ｍｍφ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
クリストバライト系埋没材を用い、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
650～700℃にて20～30分間係留後、鋳造して下さい。

(5) 溶解と鋳造
尖鋭な火炎を用い少量のフラックスを加え、なるべく短時間で溶解させ、合金が球状回転を始めた時が鋳造の最適時です。
※フラックスには、弊社のＹＰフラックスＨタイプ（金合金・金銀パラジウム合金用）が最も適しています。

＊＊(6) 熱処理
熱処理が必要な場合は、下記の方法で行って下さい。
軟化処理：約750℃で約15分間加熱後水中急冷して下さい。
硬化処理：本合金には熱処理硬化作用はありませんので注意して下さい。

＊(7) 清掃
酸処理液には、希塩酸が最適です。

(8) ろう付け
ろう付けは、通法に従い行って下さい。
弊社のワイピーＫ１８ソルダー、ワイピーＫ１６ソルダー、ワイピーＫ１４ソルダーが最適です。

＊(9) 研磨
研磨は、通法に従い行って下さい。
通常の研磨で容易に研磨出来ます。

［使用方法に関連する使用上の注意］
(1) 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等量以上加えてから使用すること。
(2) 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に表示してある使用上の注意事項を守ること。

【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。

［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：https://www.yamakin-gold.co.jp