

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 %
パラジウム	2 %
銀	7 %
銅	15 %
亜鉛	
イリジウム	1 %

****[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°C

固相点: 875°C

密度: 15.2g/cm³

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: 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]**

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) スプルーリング

スプルーラインは、1.5~2.5mm φ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°C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) 热処理**

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°Cで約15分間加熱後水中急冷して下さい。
硬化処理: 軟化処理したものを約450°C内へ入れて約5分間係留後、約450°Cから約250°Cまで約30分間で冷却させ、放冷して下さい。

*** * (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いしないこと。
- (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、粉塵を吸いないこと。
- (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(遲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>