

ワイピーK 1 4

【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	58.4 %
パラジウム	3.0 %
銀	15.0 %
銅	22.0 %
亜鉛	1.6 %

その他（イリジウム）

※[原理]

金 58.4%以上を含有する鑄造用合金であり、歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

※※【参考情報】

種類：第 1 種、第 2 種共用

液相点：875℃

固相点：835℃

密度：13.5g/cm³

熱処理	軟化	硬化
耐力 (0.2%) (MPa)	380	800
伸び (%)	33	5
硬さ (HV)	155	305

（試験方法：JIS T 6113：2022）

※【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、バー

※【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、1.5～2.5mm φ 位のものを鑄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、鑄造して下さい。

(5) 溶解と鑄造

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鑄造の最適時 です。

※フラックスには、弊社の YP フラックス H タイプ（金・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: 軟化処理したものを約 450℃内へ入れて約 5 分間 係留後、約 450℃から約 250℃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K 1 4 ソルダが最適です。

※(9) 研磨

研磨は、通法に従って下さい。

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) 本合金の鑄造設備付近には、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、鑄造により発生する 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 ぐために保護メガネ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