

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用低カッタット金合金（70768000）

ワイプー 3 5

【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	35.0	%
白金	1.0	%
パラジウム	12.0	%
銀	39.2	%
銅	12.0	%

その他（亜鉛、インジウム、レニウム）

※[原理]

加熱熔融後に鑄造し、歯科用修復物及び器材の作製に用いる、歯科鑄造用低カッタット金合金である。

※※【参考情報】

種類：タイプ 4
液相点：980℃
固相点：915℃
密度：12.5g/cm³

熱処理	軟化	硬化
耐力（0.2%）（MPa）	355	800
伸び（%）	20	4
硬さ（HV）	175	300

（試験方法：JIS T 6122：2022）

※【使用目的又は効果】

〔使用目的〕

インレー、クラウン、ブリッジ、アタッチメント、クラスプ、床などの歯科修復物、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、アタッチメント、クラスプ、床

※【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) 埋没材

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

約 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 Y P 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：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、弊社のゼットクリーンが最適です。

(8) ろう付け

ろう付けは、通法に従い行って下さい。

弊社の G P ホワイトソルダー、ブルーソルダー 5 0、ゼットソルダー 2 5 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