

歯科材料1 歯科用金属
 管理医療機器 歯科鋳造用低カラット金合金 (70768000)
スペイシーJ

【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 | 50.0 % |
| 白金 | 4.5 % |
| パラジウム | 3.2 % |
| 銀 | 32.7 % |
| 銅 | 9.0 % |

その他(亜鉛、イリジウム)

****[原理]**

金及び白金族元素を25%以上75%未満含有する鋳造用合金であり、主として歯科用修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

****[参考情報]**

種類: タイプ4

液相点: 965°C

固相点: 895°C

密度: 13.8g/cm³

| 熱処理 | 軟化 | 硬化 |
|----------------|-----|-----|
| 耐力(0.2%) (MPa) | 350 | 660 |
| 伸び(%) | 18 | 6.5 |
| 硬さ(HV) | 170 | 275 |

(試験方法: JIS T 6122:2022)

【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]**

コーヌス、テレスコープ、アタッチメント

【操作方法又は使用方法等】**(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) スブルーイング

スブルー線は、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°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。

特に、コーヌス等の多数くり返しろう付けには、ワイドタイプが最適です。

(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(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: <https://www.yamakin-gold.co.jp>