

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

**ベネフィットジャスティ**

**【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	68.0 %
白金	7.0 %
銀	16.2 %
銅	8.0 %

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、歯科铸造用の金合金である。

\* \* [参考情報]

種類：タイプ4

液相点：985°C

固相点：910°C

密度：15.5g/cm³

熱処理	軟化	硬化
耐力(0.2%) (MPa)	350	650
伸び(%)	38	17
硬さ(HV)	167	278

(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]

コースス、テレスコープ、アタッチメント、クラウン、ブリッジ、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) スプレーイング

スプレー線は、1.5~2.5mm φ位のものを铸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

約700°Cにて約30分間係留後、铸造して下さい。

(5) 溶解と铸造

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铸造の最適時です。

※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

热処理が必要な場合は、下記の方法で行って下さい。  
软化処理：約750°Cで約15分間加熱後水中急冷して下さい。  
硬化処理：软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。  
コースス等の多数くり返しろう付けには、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ソルダーの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) 本合金の铸造設備付近には、局部排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、铸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、局部吸塵装置、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>