

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金合金（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]

鑄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、
歯科鑄造用の金合金である。

※【参考情報】

種類：タイプ 4

液相点：985℃

固相点：910℃

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]

コーヌス、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

約700℃にて約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、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。
コーヌス等の多数くり返しろう付けには、弊社のワイピー
K18溶ダー、ワイピーK16溶ダー、ワイピーK1
4溶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
掌膿腫、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>