

歯科材料 1 歯科用金属  
管理医療機器 歯科鑄造用低カラスト金合金 (70768000)

## スペイシージェイツー

### 【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	45.0	%
白金	3.0	%
パラジウム	5.5	%
銀	36.9	%
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%未満含有する鑄造用合金であり、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：975℃  
固相点：905℃  
密度：13.4g/cm<sup>3</sup>

熱処理	軟化	硬化
耐力 (0.2%) (MPa)	325	690
伸び (%)	21	5.5
硬さ (HV)	163	270

（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、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 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。  
弊社のワイピー K 1 8 ソルダ、ワイピー K 1 6 ソルダ、ワイピー K 1 4 ソルダが最適です。  
特に、コーヌス等の多数くり返ろう付けには、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