

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: 975°C
固相点: 905°C
密度: 13.4g/cm³

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

約700°Cにて約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

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、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]

- 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。
- 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]

- 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。
- 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。
- 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。
- 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>