

歯科材料1 歯科用金属
管理医療機器 歯科用金ろう（70773000）

ボンドプレソルダー70

【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	70 %
パラジウム	8.5 %
銀	17.7 %
インジウム	3.8 %
スズ	
イリジウム	

※【原理】

接合する金属と金属の間隙部に本品を溶解して流し込み、ろう材と接合母材の拡散作用により接合する。

※【参考情報】

液相点：1095℃

固相点：1045℃

（試験方法：JIS T 6117：2011）

※【使用目的又は効果】

〔使用目的〕

セミプレシャス系及びシルバー含有パラジウム系の歯科金属材料セラミック修復用貴金属材料などの歯科修復物、補綴物又は装置のろう付けに用いる。

※【使用用途】

セミプレシャス系及びシルバー含有パラジウム系の歯科金属材料セラミック修復用貴金属材料のろう付け

※【使用方法等】

- ※（1）被ろう付け物の固定は、ろう付け用埋没材を使用して下さい。
- ※（2）ろう付け時は加熱前に高温用フラックスを被ろう付け部とろう材に少量塗布して下さい。塗布量が多い場合は、ろう材にフラックスが巻き込み悪影響を及ぼす恐れがあります。
- ※（3）ろう材を過熱しすぎたりすると、性質が劣化し、ろう材も流れにくく、ろう付け部の強度が低下しますので出来るだけ短時間でろう付け操作を行って下さい。
- ※（4）ろう付け部のフラックス残渣は、陶材焼成時の気泡の原因となりますので、必ず熱湯又は希硫酸などで完全に洗浄除去して下さい。
- ※（5）ディギャッシング後に黒色系酸化膜が生成した場合、ろう付け部をアルミナ処理（約50μm、2～2.5気圧）することにより、オペークとのなじみが効果的です。

※（6）テクニカルポイント

被ろう付け物（铸造体）の周囲から加熱し、铸造体の温度が十分高くなっているのを確認してから、挿ろう式でろう付けして下さい。铸造体の温度が不十分であったり、ろう付け部へろう材をセットして直接加熱したりすると流ろう性が低下し、鑄巣が発生する場合があります。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- ※（1）ろうの付着した铸造体の再使用は、必ずろう付け部を完全に削り取っ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、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。
- （5）本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。

〔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

掌蹼膿疱症、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：http://www.yamakin-gold.co.jp