**2022年11月第3版
*2016年09月第2版（新記載要領に基づく改訂）

認証番号：15300BZZ01141000

類別：歯科材料　01　歯科用金属

管理医療機器　　一般的名称：歯科鋳造用低カラット金合金　　JMDN 70768000

ピージーエー５５

【禁忌・禁止】
本合金又は類似成分の合金に対して発疹、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】

＊該当規格：JIS T 6122:2012
「貴金属含有量が25%以上75%未満の歯科鋳造用合金」（タイプ4）

［成分・分量］

成　分	分　　量
金	55.0 %
銀	19.9 %
白金	1.0 %
パラジウム	3.0 %
銅	17.0 %
その他　イリジウム、亜鉛	

［形状・構造・原理］
光沢のある棒状金属片で、鋳造によって修復物形状とし、歯科修復物、補綴物又は装置などを作製する。

［性能等］

溶融温度	液相点	870 ℃
	固相点	825 ℃
熱処理	軟　化	硬化
耐力	500 MPa	700 MPa
伸び	24 %	8 %
ビッカース硬さ	165 HV	245 HV
密度	13.3 g/cm^3	

【使用目的又は効果】
歯科修復物、補綴物又は装置を作製し、主としてクラウン、ブリッジ、バー、クラスプ、床、フレームワークなどに用いる。

＊【使用方法等】
［使用方法］
(1) ワックスアップ・埋没・焼却
① ワックスアップは、通法によって行って下さい。
② 埋没材は、クリストバライト系埋没材を使用して下さい。
③ 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却して下さい。
(2) 溶解鋳造
① 溶解鋳造は、本合金専用のるつぼをご用意のうえ、遠心鋳造機又は真空加圧鋳造機をご使用下さい。
② ガス・エアー混合炎等を使用する場合は、還元炎部分で溶解し、金属が球状になり、回転し始めた時点で鋳造を行って下さい。
③ 本合金は、溶融温度が他の白金加金合金よりやや低いため、リングの温度を 500℃～600℃に一度下げてから鋳造を始めて下さい。
(3) 研磨
研磨は，通法に従って行って下さい。
(4) 熱処理
・軟化処理：750℃の炉中で10分間保持し、水中急冷して下さい。
・硬化処理：軟化処理後、400℃の炉中で20分間保持し、大気放冷して下さい。
** (5) ろう付
ろう付は、ろう付面を研磨後フラックスを塗布し、差しろう付又は置きろう付にて、通法によって行って下さい。
・適用ろう材：歯科用金ろう
（例　石福金属興業製の「K16ロウ」又は「K14ロウ」）

［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、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
② 歯科用フラックスを使用する場合には、その取扱説明書等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】
(1) 重要な基本的注意
① 本合金の使用により発疹，皮膚炎などの過敏症状が現れた患者には，使用を中止し医師の診断を受けさせること。
② 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。
③ 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。
④ 溶解、鋳造作業時には金属の飛散などによる目の損傷や火傷を防ぐため、保護めがね及びその他の保護具を使用すること。
⑤ 他の合金と混溶しないこと。

【保管方法及び有効期間等】
［保管方法］
歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】
製造販売業者：石福金属興業株式会社
住　　所：〒340 - 0002
埼玉県草加市青柳2丁目12番30号
電 話 番 号：048 - 931 - 4581

** 製品に関するお問合せ先
石福金属興業株式会社　歯科地金営業部
電話番号　03 - 3252 - 8471