＊＊2016 年 8 月（第 3 版　新記載要領に基づく改訂）　　認証番号：15500BZZ00009000
＊2015 年 7 月（第 2 版）

歯科材料１　歯科用金属
管理医療機器　歯科メタルセラミック修復用貴金属材料　70770000

ボンドモデルＥ

【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 T6118:2012「歯科メタルセラミック修復用貴金属材料」
形状：板状
成分・分量：

成分	分量
金	77.5 %
白金	9.7 %
パラジウム	9.0 %
インジウム	1.5 %
銀	0.8 %
銅	0.3 %
イリジウム	0.1 %
ゲルマニウム	0.1 %
錫	0.5 %
鉄	0.5 %

原理：本製品を熔解、鋳造してメタル部分を形成し、陶材をメタルに築盛、焼成して歯科メタルセラミック修復物を作製する。

＊＊性能:タイプ４　　(試験方法: JIS T6118:2012、JIS T6120:2001)

項　　目	参考データ
耐　力（MPａ）	423
伸　び（%）	3.5
はく離・クラック発生強さ（MPa）	46
熱膨張係数（$\times 10^{-6}$ K^{-1}）	13.5（50～500℃）
液相点（℃）	1220
固相点（℃）	1160
密度（g／cm^3）	17.6
ヤング率（GPa）	92.3
ビッカース硬さ(Hv)	200

【使用目的又は効果】
主として歯科メタルセラミック修復物の単冠、3 本ブリッジに用いる。

【使用方法等】
(1) ワックスアップ・埋没・焼却
①スプルーは通常φ2.5㎜以上の太さのものをお使いください。
②ワックスアップは、通法によって行ってください。
③埋没材は、リン酸塩系高温埋没材を使用してください。
④リング加熱は、埋没材の使用説明書に従い行なってください。
(2) 熔解鋳造
熔解はヒーター加熱方式真空加圧鋳造機あるいは都市ガス＋酸素／又はプロパンガス＋酸素の還元炎で熔解、鋳造してください。
(3) メタル調整
鋳造物はカーバイトバーなどで形態修復し、陶材焼付け面は 50μのアルミナでサンドブラストしてください。
(4) 洗浄
超音波洗浄（アルコール、アセトン）を 10 分間行ないます。又はスチームクリーナーにて洗浄してください。
(5) ディギャッシング
ディギャッシングは大気中で 700℃から 970±10℃まで、毎分 55℃の昇温速度で加熱し、970±10℃で 5～10 分間係留を行ってください。
(6) 陶材の築盛焼成
陶材は本合金の熱膨張係数を参考にして選択してください。陶材の説明書に従い陶材築盛又は塗布作業を行ってください。
〈適用陶材〉

製造販売元	販　売　名
㈱ノリタケカンパニーリミテド	ノリタケスーパーポーセレン AAA
㈱松風	ヴィンテージハロー、ユニボンドヴィンテージ ヴィンテージMP
㈱ジーシー	ビタ VM１３、ビタ VMK９５
㈱山本貴金属地金	ゼオセライト

(7) 研磨
合金の表面研磨は通常の方法で研磨してください。
(8) ろう着
前ろう着はＫＩＫ用ロウ２又は液相点が 1050℃前後のろう材をお使いください。また、後ろう着には、弊社の K16 ゴールドソルダー（液相点 750℃）、K14 ゴールドソルダー（液相点 775℃）を使用してください。尚、ろう付けは通常の方法で行ってください。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕
(1) 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。
(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、公的機関が許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) 本合金を再熔解する場合には、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熔解すること。
(4) 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】
（1）使用注意
他の合金と混溶しないこと。
（2）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。

＊＊【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・製造元　堤田貴金属工業株式会社
電話番号　082-293-2233