

ダン・セラマロイ

【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】

- 1) 形状：インゴット状
2) 成分分量：

ニッケル	65.7%
クロム	20.0%
モリブデン	8.0%
その他（鉄、ニオブ、カルシウム、ケイ素、銀）	6.3%

- 3) 原理：本合金製品は加熱にて溶融し、鑄造後冷却を経て固

体となる。

物理的性質：

液相点	1324℃
引張強さ	569MPa
伸び	12.0%
硬度	250HV
密度	8.3 g/cm ³

【使用目的又は効果】

クラウン、ブリッジなどの歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。主として陶材を焼付けるために用いる。

【使用方法等】

- 1) ワックスアップ
適合をよくする為、スぺーサーをご使用ください。
最終金属厚が、最低0.3mm確保できるように形成してください。
ろう着部は、十分な表面広さを確保した形成をして下さい。また、ロングスパンブリッジは、適度に補強した金属フレームになるよう形成してください。

スプルー植立

直径2mm以上のワックススプルーを用いてください。
鑄造リングの中心に鑄造体が位置しないように植立してください。

埋没

金属製鑄造リングとアスベストを含まないリングライナーを用い、真空攪拌した磷酸塩系の焼付金属用埋没材を使用してください。

鑄造リングの焼却

使用埋没材の取り扱い方法にしたがって昇温してください。温度や係留時間は、鑄造リングの大きさや数、鑄造機、鑄造方法により、調整してください。

融解と鑄造

ルツボは、セラミックルツボをご使用してください。残ボタンを再使用する場合、酸化膜や埋没材を完全に取り除き新しい金属を半分以上加えて融解してください。
大気中高周波鑄造の場合、メタルの黒い影が消えた時点、バーナーの場合、インゴットの形が崩れ、平滑になれば鑄造してください。

焼付前準備

形体修正後アルミナサンドブラストしてください。

洗浄

酸化熱処理（ディギャッシング）を開始する前に、鑄造体を下記のいずれかの方法で洗浄してください。

- ・沸騰蒸留水中で10分間の洗浄
- ・超音波洗浄器にて洗浄
- ・スチームクリーナーにて洗浄

ディギャッシング

添付しているボンディングエイジェントを蒸留水で練和し、陶材焼付け部に薄く塗布して真空中980℃で5分間係留してください。

【使用上の注意】

1) 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、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 合金の研磨作業等の際には粉塵による人体への影響を避ける為、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 合金を融解する際、稀に破裂する恐れがあるので眼鏡やゴーグルなどで目や顔を覆うこと。
- ④ 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医療従事者は手袋などを着用し、直接接触が無いようにすること。
- ⑤ 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。
- ⑥ 他の合金と混溶しないこと。
- ⑦ 本合金は記載の用途以外には使用しないこと。
- ⑧ 歯科医療有資格者以外は本合金を使用しないこと。

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。

【保管方法及び有効期間等】

【取扱い上の注意】

歯科の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：株式会社日本歯科金属
住所：〒595-0024 大阪府泉大津市池浦町5-13-30
TEL.：0725-51-7786
FAX.：0725-33-8876