**2008年12月01日　（第5版）　　*医療機器認証番号　21400BZZ00351000号
*2007年03月01日　（第4版）　　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

ＡＰフィット１

**【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住歴のある患者には使用しないこと。

**【形状・構造及び原理等】

組成

成分・分量

成分	分量（%）
金	55．6
白金	1．0
銀	24．44
パラジウム	3．7
銅	14
その他（Ir、Ru、Zn、In）	1．26

*形状

*形状：長方形で板状

*【使用目的、効能又は効果】

*・歯科補綴物の鋳造に使用する。
・インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプ、バー、鋳造床等

**【品目仕様等】

**性能：タイプ4　（試験方法：JIS　T　6122）

*固相点（℃）	865	液相点（℃）	902
*密度（g/cm³）	13．7		
熱処理	軟化	硬化	
引張強さ（MPa）	515	870	
*0.2%耐力（MPa）	370	825	
伸び（%）	28	5	
ビッカース硬さ（HV）	180	280	

**【操作方法又は使用方法等】

（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り行ってください。
2 スプルー線は、やや太め（φ2．5mm）を使用してください。
（細いスプルーの使用は、湯まわり不足または鋳巣を生じる原因となります。）
3 埋没材はクリストバライト系埋没材を使用してください。
4 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従ってください。
5 最終焼却温度は700℃にて行ってください。
（2）熔解・鋳造
*・真空反転式加圧鋳造機を使用の場合は、カーボンルツボを用い、熔解条件は下表を目安にしてください。

スタート温度	熔解温度	熔解時間	鋳造タイミング	冷却時間	鋳造圧力
900℃	1030℃	3分	0．3秒	2分	0．3～0．4MPa

*・火炎熔解では、尖鋭な還元炎にて出来るだけ短時間で行い、熔湯表面が鏡面・球状を呈し回転し始めた時が鋳造最適時です。
*・熔解の際には、急激な加熱方法を避け、オーバーヒートには十分注意してください。
（3）研磨
通法により研磨してください。
（4）軟化熱処理
*　750℃の炉内に10分間入れ、その後水中急冷してください。
（5）硬化熱処理
*　軟化熱処理後、400℃の炉内に20分入れた後、放冷してください。
*（6）ろう付け
ろう付けには、金合金ろう（K14ろう等）を通法に従って使用してください。
**（7）酸化膜除去
酸化膜の除去には、歯科用金合金専用の洗浄剤を使用してください。

**使用方法に関連する使用上の注意

（1）本合金を再熔解する場合は、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に除去し、新しい合金を等量以上加えて熔解すること。
*（2）歯科用フラックスを使用する際には、防塵マスク等を着用し、目鼻喉等の粘膜及び気管を保護すること。
**（3）酸類による洗浄を行う場合には、局所排気装置、換気扇など設備を整え、密閉した部屋での作業を避け、公的機関が許可した防塵マスク・保護めがね・ゴム手袋を着用して作業を行い、洗浄後は中和及び十分な水洗を行うこと。

【使用上の注意】

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。

有害事象

有害事象

有害事象として、掌蹠膿疱症、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。

使用方法

（1）本合金の鋳造設備付近には、局所排気装置、換気扇など設備を整え、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等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
（3）他の合金と混熔しないこと。
（4）本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
（5）本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

**【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

**貯蔵・保管方法

・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。

**【包装】

質量：10gと50gの2種類があります。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元：アサヒプリテック株式会社
**住所：〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷1-6-3
**電話番号：078-993-1312
**製造元：アサヒプリテック株式会社