

A P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】

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】

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

【品目仕様等】

性能：タイプ4 (試験方法：JIS T 6122)

固相点 (°C)	865	液相点 (°C)	902
密度 (g/cm ³)	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鑄素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・鑄造

- ・ 真空反転式加圧鑄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	鑄造タイミング	冷却時間	鑄造圧力
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鑄造最適時です。

- ・ 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) 本合金の鑄造設備付近には、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、鑄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/袋

* 【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：アサヒブリテック株式会社

住所：〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷1-6-3

*電話番号：078-993-1312 (お問合せ先 03-6270-1831)

製造元：アサヒブリテック株式会社