

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金合金 70767000

AP フィット 3

*【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	71.0
白金	3.9
銀	12.3
銅	12.2
その他 (Ir, Zn)	0.6

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 6116)

固相点 (°C)	900	液相点 (°C)	927
*密度 (g/cm ³)	15.4		
熱処理	軟化	硬化	
引張強さ (MPa)	500	730	
*0.2%耐力 (MPa)	345	529	
伸び (%)	40	14	
ビッカース硬さ (HV)	160	250	

*【操作方法又は使用方法等】

- 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°C 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°C	1040°C	3 分	0.3 秒	2 分	0.3 ~ 0.4MPa

- ・ 熔解は鋭い還元炎にて、出来るだけ短時間で、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。
- 研磨
通法により研磨してください。
 - 軟化熱処理

750°C 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、350°C 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

- 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。
- 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・保護メガネ・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

- 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。
- 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。
- 他の合金と混熔しないこと。
- 本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
- 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