

歯科材料 01 歯科用金属
歯科鑄造用金合金 70767000
管理医療機器

AP フィット 2

【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。

＊ 該当規格；JIS T 6116 「歯科鑄造用金合金 タイプ4」

【形状・構造等】

＊ 形状；長方形で板状

成分・分量；

成 分	分 量 (%)
金	70.3
白金	3.0
銀	12.0
パラジウム	2.0
銅	1.2
その他 (Ir,Ru,Zn)	0.7

【性能、使用目的、効能又は効果】

＊ 金 65%以上を含有し、金及び白金族元素の合計が 75%以上の
歯科鑄造用金合金 タイプ4

(1) 物理的性質；

固相点＊ (°C)	910	液相点 (°C)	950
密 度＊ (g/cm ³)	15.3		
熱処理	軟化	硬化	
引張強さ (MPa)	500	720	
0.2%耐力＊(MPa)	330	559	
伸 び (%)	35	14	
ビッカ硬度	160	250	

(2) 使用目的、用途；

＊ ・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

【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）のものをご使用ください。（細いスプルーの使用は、湯まわり不足又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、ご使用の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℃	1050℃	3分	0.3秒	2分	0.3～0.4 MPa

＊ ・熔解は尖鋭な還元炎にて、出来るだけ短時間でいい、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 20分間入れ、その後水中急冷をしてください。

＊(5) 硬化熱処理；

軟化熱処理後、350℃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。

【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時には、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) 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。

(4) 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。

(5) 他の合金との混用は行わないでください。

【使用上の注意】

(1) 使用注意；

① 本合金は、添付文書に記載の用途以外には使用しないこと。

② 本合金は、歯科医師又は歯科技工士以外には使用しないこと。

(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。

(3) 不具合・有害事象；

有害事象として、掌跖膿疱症、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。

【包装】 内容量：10g / 袋 又は 50g / 袋

【製造販売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	兵庫県神戸市西区室谷 1-6-3
製 造 元	アサヒプリテック株式会社テクノセンター
住 所	兵庫県神戸市西区室谷 1-6-3