

歯科材料 01 歯科用金属
歯科鑄造用銀合金第2種 70778000
管理医療機器

アサヒキャストシルバーⅠ

【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 6108「歯科鑄造用銀合金」(第2種)

【形状・構造等】

* 形状：扁平した粒状

成分・分量；

成分	分量 (%)
銀	70
インジウム	22
パラジウム	0.5
亜鉛	6.4
その他 (Ru, Sn, Al)	1.1

【性能、使用目的、効能又は効果】

銀 70%、インジウム 22%を含有する歯科鑄造用合金

(1) 物理的性質；

液相点 (°C)	675
密度 * (g/cm ³)	9.7
引張強さ (MPa)	400
伸び (%)	7
ビッカース硬度	150

(2) 使用目的、用途；

* ・歯科補綴物の鑄造に使用する。

・メタルコア、インレー、クラウン、ブリッジなど

【操作方法又は使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没・焼却；

- ワックスアップは通法により行ってください。
- スプルー線は、やや太め (φ2.0mm) 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の原因となります。)
- 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。
- 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。
- ワックスを焼却した後、炉内で 300℃まで冷却してから鑄造を行ってください。

* (2) 熔解・鑄造；

・真空回転式加圧鑄造機を使用の場合は、カーボンシルツボを用い、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	鑄造ビズ	冷却時間	鑄造圧力
700℃	800℃	8分	0.3秒	5分	0.3～0.4 MPa

・熔解は、フラックスを投入しながら、還元炎の尖鋭な炎で出来るだけ短時間で、回転、鏡面を呈したら鑄造してください。

・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) 鑄造後の処理；

鑄造後は室温まで放冷してください。

(4) 研磨；

通法により研磨してください。

【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。
- 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などを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- 他の合金との混用は行わないこと。

【使用上の注意】

(1) 使用注意；

- 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。
- 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。

【包装】 内容量： 100g / 袋 *

付属品： シルバーフラックス

【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 兵庫県神戸市西区室谷1-6-3

製 造 元 アサヒブ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