

アサヒキャストシルバー α

*【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 (%)
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

形状

形状：扁平した粒状

**【使用目的、効能又は効果】

- ・歯科補綴物の鑄造に使用する。
- **・キャストコアー、インレー、クラウン、ブリッジなど

*【品目仕様等】

*性能：第2種 (試験方法：JIS T 6108)

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

【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 (φ2.0mm) 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、埋没材の取扱説明書等に従ってください。
5 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
700℃	800℃	8分	0.3秒	5分	0.3~ 0.4MPa

- ・火炎熔解では、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行い、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

- (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。

【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：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 (お問合せ先 03-6270-1831)

*製造元：アサヒプリテック株式会社