

歯科材料 01 歯科用金属
歯科鑄造用金銀パラジウム合金 70774000*
管理医療機器*

アサヒキャスト 12

【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 6106「歯科鑄造用金銀パラジウム合金」（第2種）

【形状・構造等】

* 形状；長方形で板状

成分・分量；

成 分	分 量 (%)
金	12
パラジウム	20
銀	46
銅	20
その他(Ir,In,Zn)	2

【性能、使用目的、効能又は効果】

金 12%以上、パラジウム 20%以上、銀 46%以上を含有する
歯科鑄造用合金

(1) 物理的性質；

固相点* (°C)	870	液相点 (°C)	921
密度* (g/cm ³)	11.0		
熱処理	軟化	硬化	
引張強さ (MPa)	520	830	
伸び (%)	22	4	
ビッカース硬度	155	280	

(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の原因となります。）
- 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°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
950°C	1040 °C	4 分	0.3 秒	3 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；

通法によって研磨してください。

* (4) 軟化熱処理；

700°Cの炉内に 10 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、400°Cの炉内に 20 分入れた後、放冷してください。

【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、公的機関が認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アレルギー(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： 30g / 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 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