

アサヒキャスト 12

**【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	12
パラジウム	20
銀	46
銅	20
その他 (Ir, In, Zn)	2

*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：第2種 (試験方法：JIS T 6106)

*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	
ビッカース硬さ (HV)	155	280	

**【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 (φ2.5mm) を使用してください。

(細いスプルーの使用は、湯まわり不足又は鑄果を生じる原因となります。)

- 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、埋没材の取扱説明書等に従ってください。

- 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~ 0.4MPa

* 火炎熔解では、尖鋭な還元炎にて出来るだけ短時間で、行い、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

* 700°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、400°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、金銀パラジウム合金ろう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、金銀パラジウム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

(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。

** (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・保護めがね・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

(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：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

**製造元：アサヒプリテック株式会社