*2007年3月1日（第4版）
2006年4月1日（第3版）

＊ 医療機器認証番号：218AFBZX00120000号

歯科材料01　歯科用金属
歯科鋳造用銀合金第1種　70777000*
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「歯科鋳造用銀合金」（第1種）

【形状・構造等】

＊ 形状：扁平した粒状

成分・分量；

成分	分量　(%)
銀	65
亜鉛	15
すず	20

【性能、使用目的、効能又は効果】

銀65%以上を含有する歯科鋳造用合金

(1)　物理的性質；

液相点　(℃)	563
密 度 ＊ (g/cm³)	9.4
ﾋﾞｯｶｰｽ硬度	200

(2)　使用目的、用途；

＊ ・歯科補綴物の鋳造に使用する。
・インレーなど

【操作方法又は使用方法等】

(1)　ワックスアップ・埋没・焼却；

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）のものをご使用ください。（細いスプルーの使用は、湯まわり不足又は鋳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 ワックスを焼却した後、炉内で300℃まで冷却するか、あるいは炉外に取り出して室温で5分間放冷してから鋳造を行ってください。

＊(2)　熔解・鋳造；

・真空反転式加圧鋳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	鋳造ﾀｲﾐﾝｸﾞ	冷却時間	鋳造圧力
600℃	650 ℃	7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行い、回転、鏡面を呈したら鋳造してください。
・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)　鋳造後の処理；
鋳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)　本合金の鋳造設備付近には、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、鋳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こと。

【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