**2017年8月　（第3版）新記載要領に基づく改訂
*2014年5月　（第2版）

医療機器認証番号　218AKBZX00053000

歯科材料01　歯科用金属

管理医療機器　　歯科鋳造用金合金　　JMDN 70767000

アージェンコ ベスト キャスト

【禁忌・禁止】
本品の成分に対して、発疹・皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には使用をしないこと。

【形状、構造及び原理等】

1) 形状及び寸法：四角形で板状のもの。
2) 成分・配合比

成分	配合比(%)
金	68.0
白金	7.0
銀	16.2
銅	8.0
イリジウム	微量
その他（亜鉛）	

**3) 物理的性質（JIS T 6116　タイプ4）　※メーカー参照値

項目	値
耐力	軟化：405MPa 硬化：630MPa
伸び	軟化：20% 硬化：7%
液相点	990℃
固相点	925℃
密度	15.6g/cm^3
ビッカース硬さ	軟化：184HV 硬化：248HV

4) 原理
本品を溶解、鋳造することで歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

【使用目的又は効果】
修復物、補綴物又は装置の作製に用いること。

【使用方法等】
・修復物の作製

1) 形成
ワックスパターンは0.3～0.4㎜以上になるよう形成する。
2) スプルーの植立（シングルクラウン）
8～10ゲージのスプルーを、長さ約12㎜で使用する。埋没材のトップとパターンとの間は3～6㎜の埋没材の厚みにする。
3) スプルーの植立（複数のパターンとブリッジ）
6ゲージのランナーバーに10ゲージ、長さ約3㎜のスプルーでパターンと結合し、8ゲージ、長さ約12㎜のダウンスプルーでクルーシブルホーマーと結合させる。埋没材のトップとパターンとの間は、3㎜～6㎜の埋没材の厚みにする。
4) 埋没
埋没材は、クリストバライトのようなクラウン・ブリッジ用の埋没材をその取扱い方法に従って使用する。
5) 溶解と鋳造
グラファイトルツボまたはセラミックルツボを用いて溶解する。トーチでの溶解はコンプレッサーエア／天然ガスを用い、フラックス（酸化抑制剤）を適量添加して溶解する。
ボタンを使用する場合は、清掃した後に新しい金属を35%以上添加して溶解する。
6) 埋没材の除去は50μmの酸化アルミニウムでサンドブラストにより除去する。
7) 酸浴
市販の酸浴剤の使用方法に従って酸浴を行う。
8) ろう付け
ろう付け面は平行な0.05～0.2㎜のろう付けスペースをもつ中研磨した広い面積（6～9㎜^{2}）が必要である。
9) 研磨
通常の方法にて研磨する。
10) 熱処理
軟化熱処理：赤色になるまで加熱し、その後室温にて放冷。
硬化熱処理：約350℃／15分間
11) ろう材は以下のものを使用する。
バキュー ＰＦ ソルダー（固相点750℃　液相点800℃）

〈使用方法に関連する使用上の注意〉

1) 鋳造設備付近には、局所排気装置、換気扇などを設けて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引しないこと。
2) 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引しないこと。
3) 本品以外の合金と混ぜて使用しないこと。
4) 溶解やろう付けは、火炎から目を保護するための保護メガネ等を着用すること。

【使用上の注意】
〈重要な基本的注意〉

1) 本品の使用により発疹・皮膚炎等の過敏症状があらわれた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

〈不具合・有害事象〉
［有害事象］

1) 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る。

【保管方法及び有効期間等】
〈保管方法〉

1) 高温・多湿を避け、常温で保管すること。結露を避けること。
2) 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。

***【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】**
〈製造販売業者〉

SmartPractice
株式会社スマートプラクティスジャパン
TEL 0120-345-503

〈製造業者〉
The Argen Corporation
国名：アメリカ合衆国