** 2023年3月　第4版
＊2022年9月　第3版

認証番号：219AFBZX00096000

歯科材料０１　歯科用金属
管理医療機器　歯科鋳造用銀合金第２種　JMDN 70778000

# シルビジウムＨ

**【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。

**【形状・構造及び原理等】
[種類]
JIS T 6108
歯科鋳造用銀合金

[形状]
ショット状

[構造]
成分・分量

| 成分 | 分量 |
|---|---|
| 銀 | 68.0% |
| 亜鉛 | 15.0% |
| インジウム | 12.0% |
| その他（錫） | 5.0% |

[原理]
本品を融解、鋳造することで主として、歯科用修復物及び器材の作製に用いる。

液相点：800℃

| 熱 処 理 | 鋳造のまま |
|---|---|
| 引張強さ(MPa) | 460 |
| 伸　　び(%) | 5 |
| 硬　　さ(HV) | 180 |

**【使用目的又は効果】**
[使用目的]
本品は歯科用修復物及び器材の作成を目的とした鋳造用銀合金である。

[用途]
**コア、インレー、クラウン、前装冠、ショートスパンブリッジ

**【使用方法等】**
(1) スプルー線は直径1.0～1.5㎜のものを使用してください。
(2) 埋没には良質のクリストバライト埋没材を使用し、ライニング材（適当なセラミックファイバー系リボン等）を１枚リング内に巻いてください。
(3) 鋳造リングは乾燥後 700℃位に昇温させてから、400℃前後に放冷した後、キャストしてください。
(4) 本品は、他の合金（合金系の異なるものや他社類似品は勿論、当社の他の銀合金）が混ざると、その性質が損なわれることがありますので、混用は絶対に避けてください。ルツボは専用のものをご用意ください。
(5) 合金が融け始めたら、添付しているフラックスを加えてください。融けた合金が球状になり、次いで球面を覆う皮膜が割れて、鏡面が見え始めた時が最適な鋳造時期です。
(注)煙が出る程メタルを加熱し過ぎたり、鋳造リングの加熱温度が高過ぎたりすると、鋳造体の性質が変化したり、変色し易くなったりしますので、絶対に避けてください。
(6) 再使用する場合は、使用するメタル５に対して新品５以上の割合で、追加してください。ただし、再使用の回数が増えますと、性状が劣化することがありますので、過度（３回程度以上）の再使用は避けてください。
(7) ろう付には、当社の「サリバンロー」「サリバンロー専用フラックス」を使用してください。

**【使用上の注意】**
(1) 使用注意
①本合金は低融点の金合金に相当するので、融解時には当社の『フラックス』を必ず使用してください。
②本合金は優れた鋳造性を示しますが、低融点ですので十分に凝固するまで鋳造圧がかけられる鋳造機を使用してください。
③鋳造後は大気中で十分冷却してから鋳造体を取り出してください。水中急冷は避けてください。
④本合金の窩縁傾斜は45°以上にしてください。
⑤本合金の鋳造設備付近には、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入しないこと。
⑥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。
⑦他の合金と混溶しないこと。
⑧本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
⑨本合金は、歯科医療有資格者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。

**【保管方法及び有効期間等】**
**【取扱い上の注意】**
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　：株式会社日本歯科金属
住所　：〒595-0024
大阪府泉大津市池浦町5-13-30
TEL.　：0725-51-7786
FAX.　：0725-33-8876