

歯科材料 0 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用銀合金第 2 種 JMDN 70778000

サクセス E

【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】

【形状】

ショット状

【構造】

成分・分量

成分	分量
銀	70%
インジウム	23%
亜鉛	6%
その他（グラフタ、パラジウムを含む）	1%以下

【原理】

本品を溶解、鑄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。

*【参考情報】

該当規格：JIS T6108「歯科鑄造用銀合金」

液相点：708℃

熱 処 理	鑄造のまま
引 張 強 さ (MPa)	372
伸 び (%)	14
ビッカース硬さ (Hv)	130

*【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鑄造用銀合金である。

【用途】

コア、インレー、クラウン、前装冠、少歯欠損ブリッジ

*【使用方法等】

- スプルー線は直径 1.0～1.5 mm のものを使用してください。
- 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。
- 鑄造リングは乾燥後加熱、一たん 700℃ で 30 分以上加熱した後、約 400℃ にしてから、鑄造してください。
- 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「サリバン」系合金）が混ざると、その性質が損なわれることがありますので、混用は避けてください。ルツボは当合金専用のものをご用意ください。
- 合金が融け始めたら、フラックス（添付の低融合金鑄造用歯研 S.S フラックス）を加えてください。融けた合金が球状になり、次いで球面を覆うフラックスの皮膜が割れて、鏡面が見え始めた時が最適な鑄造時期です。
（注）メタルを加熱し過ぎたり、鑄造リングの加熱温度が高過ぎたりすると、鑄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。
- 再使用する場合は、使用するメタル 5 に対し新品 5 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（5 回程度以上）の使用は避けてください。
- ろう付には、当社の「サリバンロー」と「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

- 本合金は低融点の合金ですので、溶融時には当社の低融点フラックス「SS フラックス」を必ず使用してください。
- 低融フラックスには、フッ化物が含まれていますので、使用時には室内の換気にご留意してください。
- 本合金は優れた鑄造性を示しますが、低融点ですので十分に凝固するまで鑄造圧がかけられる鑄造機を使用してください。
- 鑄造後は大気中で十分冷却してから鑄造体を取り出してください。水中冷却はお避けください。
- 本合金の窩縁傾斜は 45° 以上にしてください。
- 本合金の鑄造設備付近には、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、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- 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。
- 他の合金と混溶しないこと。
- 本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
- 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】

*【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。

**【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： 0725-33-8870