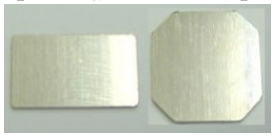
2017 年 10 月改訂（新様式第 3 版）{新記載要領に基づく改訂}　　医療機器認証番号：第 220AFBZX00170000 号
2015 年 04 月改訂（新様式第 2 版）

類別名称：歯科材料０１　歯科用金属
管理医療機器　一般的名称：歯科鋳造用低カラット金合金　ＪＭＤＮコード：70768000

販売名：東洋キャスティングゴールドＳ　CGS

【禁忌・禁止】
1) 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使用しないこと。
2) 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術者は使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】



該当規格：　JIS T6122
「貴金属含有量が 25%以上 75%未満の歯科鋳造用合金」タイプ４

成分・分量：

成分	分量
金	35%
プラチナ	0.98%
パラジウム	10%
銀	14.9%
銅	28%
イリジウム	0.02%
亜鉛	10%

物理化学的性質

熱処理	軟化	硬化
液相点℃	912	
固相点℃	792	
ビッカース硬さ Hv	190	330
耐力 MPa	560	955
伸び %	12	4
密度* g/ cm³	11. 0	

【使用目的又は効果】
金及び白金族の合計が 25%以上､75%未満を含有する鋳造用合金をいう。ただし､鋳造用金銀パラジウム合金及び鋳造用 14 カラット金合金を除く｡主として歯科用修復物及び器材の作製に用いる。
(1)使用目的、用途
主としてクラウン、ブリッジ、クラスプ、インレー、金属床等に用いる。

【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、通法によって行ってください。
② 埋没材は、石膏系埋没材を使用してください。
③ 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却してください。
(2) 熔解鋳造
熔解は、ガス・エアー混合炎を使用してください。インゴットは溶解すると一箇所に集まり、表面が薄い皮膜で一層覆われ曇った状態になります。熔解用フラックス（硼砂等）を振りかけ、この曇りが消えた時点で鋳造を行ってください。
(3) 鑞着
東洋ＣＧＳ鑞を使用して下さい。
(4) 研磨
通法によって研磨してください。
(5) 軟化熱処理
700℃の炉中に 5 分間入れ、その後急水冷してください。
(6) 硬化熱処理
軟化熱処理後 400℃の炉中に 15 分間入れた後、室温になるまで放冷してください。

［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には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、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場合には、その説明書に表示してある使用上の注意事項を守ること。

【使用上の注意】
(1) 使用注意
①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及び術者は、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。（本合金にはニッケル、カドミウム、ベリリウムを含みません。）
②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。
③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。
④鋳造作業中は防護めがね、防護服、防護手袋等の防護具を着用すること。
⑤他の合金と混溶しないこと。

(2) 重要な基本的注意
・禁忌・禁止の記載に関連する必要な記載を行うこと。
(3) 不具合・有害事象
その他の有害事象
・掌蹠膿疱、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。

【保管方法及び有効期間等】
［貯蔵・保管方法］
・本材は適切に保管・管理すること。

包装
質量：30 g

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元　：　株式会社 東洋化学研究所
製造元　：　同
住所　：　〒173-0004 東京都板橋区板橋４－２５－１２
電話番号　：　03－3962-8811
ファックス　：　03－3961-1859

文書番号 DPD-G011