

類別名称：歯科材料 01 歯科用金属

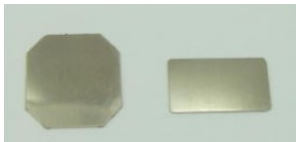
管理医療機器 一般的名称：歯科鑄造用低カラット金合金 JMDNコード：70768000

販売名：東洋キャスティングゴールド 60 **CG-60**

【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%未満の歯科鑄造用合金」タイプ 4

成分・分量：

成分	分量
金	61%
プラチナ	0.49%
パラジウム	5%
銀	7%
銅	20%
イリジウム	0.02%
その他	亜鉛

物理化学的性質

熱処理	軟化	硬化
液相点℃	905	
固相点℃	860	
ビッカース硬さ Hv	180	300
耐力 MPa	480	875
伸び%	11	4.0
密度* g/cm ³	13.2	

【使用目的又は効果】

金及び白金族の合計が 25%以上、75%未満を含有する鑄造用合金をいう。ただし、鑄造用金銀パラジウム合金及び鑄造用 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) 熔解鑄造

熔解は、ガス・エア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鑄造を行ってください。

(3) 鑲着

東洋 CGS 鑲着を使用して下さい。

(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。
- 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 鑄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
・ 掌蹼膿疱、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