2017年8月　（第4版）新記載要領に基づく改訂
＊2014年10月　（第3版）

医療機器認証番号　220AGBZX00267000

歯科材料01　歯科用金属

管理医療機器　　歯科メタルセラミック修復用貴金属材料　　JMDN 70770000

アージデント 52

【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。
色調：白色（プラチナ色）

2) 成分・配合比

成分	配合比(%)
金	52.5
パラジウム	26.9
銀	16
ルテニウム	微量
その他	

＊3) 物理的性質（JIS T 6118　タイプ4）　※メーカー参照値

項目	値
耐力	A.F.：540MPa 硬化：586MPa
伸び	A.F.：12%　硬化：10%
液相点	1260℃
固相点	1205℃
熱膨張係数	$14.2\times10^{-6}K^{-1}$（500℃）
はく離・クラック発生強さ	39.3MPa
ヤング率	118GPa
密度	14.2g/cm^3

4) 原理
本品を融解、鋳造することで歯科用メタルセラミック修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

【使用目的又は効果】
歯科メタルセラミック修復物、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) 陶材焼付面の最終金属厚みは 0.3～0.4㎜ が必要である。このことを考慮して、ワックスアップを行う。
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、陶材焼付用金属の専用埋没材をその取扱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。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。また、水中急冷は避ける。
6) 埋没材の除去は50μmの酸化アルミニウムを2barでサンドブラストにより除去する。
その後、市販の酸浴剤により酸浴し、超音波洗浄器を用いて蒸留水で洗浄する。
7) 陶材焼付面はクロスカットのカーバイドバーを用いて低速で形態修正する。
8) 酸化熱処理（ディギャッシング）
大気中で650℃から1010℃まで熱処理する。
9) 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。
10) 陶材
使用する陶材の取扱方法に従って使用すること。特に推奨する陶材はないので、熱膨張係数を参考に選択すること。オペークはウォッシュベーク法を推奨する。
11) 研磨
通常の方法にて研磨する。
12) ろう材
前ろう：アージゾル WSF　（固相点990℃　液相点1050℃）
VS1プラス　（固相点980℃　液相点1040℃）
後ろう：アージゾル 800PF　（固相点750℃　液相点805℃）
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