＊＊2018 年 8 月（第 4 版）
＊2016 年 10 月（第 3 版　新記載要領に基づく改訂）

認証番号：第 220AKBZX00101000 号

歯科材料　1　歯科用金属
管理医療機器　　歯科鋳造用 14 カラット金合金　70769000

Ｋ１４キャスティングゴールド　インレー

【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】
＊＊該当規格：JIS T6113:2015「歯科鋳造用 14 カラット金合金　第 1 種」
形状：板状
成分・分量：

成分	分量
金	58.4 %
パラジウム	1 %
銀	10 %
銅	27 %
亜鉛	1.6 %
インジウム	2 %

原理：加熱熔解して鋳造する。

＊＊性能：　　(試験方法：JIS T6113:2015　第 1 種)

熱処理	軟化
耐力 (MPa)	315
伸び (%)	40
液相点 (℃)	850
固相点 (℃)	820
密度 (g/cm^3)	13.1
ビッカース硬さ (Hv)	150

【使用目的又は効果】
主としてインレー、アンレー、クラウンなどの歯科修復物、補綴物又装置の作製に用いる。

【使用方法等】
(1) ワックスアップ・埋没・焼却
①スプルーは通常φ1.5～2.5㎜の太さのものをお使いください。
②ワックスアップは、通法によって行ってください。
③埋没材は、クリストバライト系埋没材を使用してください。
④ワックスの焼却は、リングを 650～700℃で 20～30 分係留し、完全に行なってください。
(2) 熔解鋳造
熔解はツツミダスーパーフラックスを少量加えながらブローパイプの還元炎で、出来るだけ短時間で行なってください。合金が球状回転し始めた時が鋳造のベストタイミングです。弱い火炎での長時間加熱や過度のオーバーヒートには充分ご注意ください。
(3) 熱処理
軟化処理:約700℃の炉中に5分間入れ、その後水中急冷してください。
(4) 清掃
金合金用清掃液又は、温希塩酸 (1:3) をお使いください。
＊ (5) 推奨するろう材及びろう付け方法
成分、色彩を調和させた弊社のK14 ゴールドソルダー (液相点 750℃) を使い、通法により行ってください。
(6) 研磨
通常の方法で研磨してください。

〔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。
（2）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、公的機関が許可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
（3）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。
（4） 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。
（5）用途に応じて熱処理をすること。

＊**【使用上の注意】**
（1）使用注意
他の合金と混溶しないこと。
（2）不具合･有害事象
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ります。
（3）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。

＊**【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・製造元　　堤田貴金属工業株式会社
電 話 番 号　　082-293-2233