

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用 14 カラット金合金 70769000
K 1 4 キャスティングゴールド クラスプ

【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：JIST6113:2015「歯科鑄造用 14 カラット金合金 第 2 種」

形状：板状

成分・分量：

成分	分量
金	58.4 %
パラジウム	3 %
銀	16 %
銅	21 %
亜鉛	1.6 %

原理：加熱溶解して鑄造する。

* 性能： (試験方法：JIST6113:2015)

熱処理	硬化
耐力 (MPa)	745
伸び (%)	5
液相点 (°C)	850
固相点 (°C)	830
密度 (g/cm ³)	13.3
ビッカース硬さ (Hv)	207

【使用目的又は効果】

主としてクラスプ、バー、ブリッジなどの歯科修復物、補綴物又は装の作製に用いる。

【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 $\phi 1.5 \sim 2.5 \text{ mm}$ 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 $650 \sim 700^\circ \text{C}$ で 20～30 分係留し、完全に行なってください。

(2) 溶解鑄造

溶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鑄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°C の炉中に 5 分間入れその後水中急冷してください。
硬化処理：軟化処理後、約 450°C の炉内で 15 分係留し、 450°C から 200°C まで炉内で徐冷後、室温で放冷してください。

(4) 清掃

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°C) 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。

- (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) 本合金を再溶解する場合には、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溶解すること。
- (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

掌跖膿疱症、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