*2016年09月第2版（新記載要領に基づく改訂）
2008年02月新様式第1版

認証番号：220ALBZX00027000

類別：歯科材料　01　歯科用金属

管理医療機器　　一般的名称：歯科鋳造用銀合金第2種　　JMDN 70778000

クリアシルバー

【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 T 6108:2005「歯科鋳造用銀合金」（第2種）

[成分・分量]

成　分	分　　量
銀	73.0 %
亜鉛	10.0 %
インジウム	9.0 %
錫	8.0 %

[形状・構造・原理]

光沢のある粒状金属片で、鋳造によって修復物形状とし、歯科修復物、補綴物又は装置などを作製する。

*[性能等]

液相点	690 ℃
ビッカース硬さ	140 HV
引張強さ	355 MPa
伸び	9 %

【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置を作製し、主としてインレー、クラウンキャストコアーなどに用いる。

*【使用方法等】

[使用方法]

(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下さい。
② 埋没材は、クリストバライト系埋没材を使用して下さい。
③ 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却して下さい。

(2) リング加熱

ワックス焼却後、400℃～500℃位まで炉冷してから鋳造して下さい。

(3) 溶解鋳造

① 溶解鋳造は、遠心鋳造機又は真空加圧鋳造機をご使用下さい。
② 本合金をある程度加熱後、添付の脱酸剤を少量加えますと表面の酸化膜が消えます。
③ ガス・エアー混合炎等を使用する場合は、還元炎部分でなるべく短時間にて溶解して下さい。
④ 長時間の加熱は鋳造欠陥の原因となりますので、避けて下さい。
⑤ 鋳造後の水中急冷は合金の性質を脆くしますので、室温近くまで徐冷してから取り出して下さい。

(4) 研磨

研磨は，通法に従って行って下さい。

[使用方法に関連する使用上の注意]

① 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。
② 歯科用フラックスを使用する場合には、その取扱説明書等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) 重要な基本的注意

① 本合金の使用により発疹，皮膚炎などの過敏症状が現れた患者には，使用を中止し医師の診断を受けさせること。
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 溶解、鋳造作業時には金属の飛散などによる目の損傷や火傷を防ぐため、保護めがね及びその他の保護具を使用すること。
⑤ 他の合金と混溶しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

歯科医療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：石福金属興業株式会社
住　　所：〒340 - 0002
埼玉県草加市青柳2丁目12番30号
電　話　番　号：048 - 931 - 4581

製品に関するお問合せ先
石福金属興業株式会社　歯科材営業部
電話番号　03 - 3252 - 8471