2014年 12月(第9版)
2013年 4月(第8版)

医療機器認証番号:21400BZZ00351000号

歯科材料1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鋳造用低カラット金合金 70768000

AP フィット1

【禁忌・禁止】

本合金、類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、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事。

【形状・構造及び原理等】

形状：長方形で板状

成分・分量：

成　　分	分 量（％）
金	55.6
白金	1
銀	24.4
パラジウム	3.7
銅	14
その他 (Ir・Ru・Zn・In)	1.3

性能：タイプ4　　(試験方法:JIS T6122:2012)

固相点(℃)	865	液相点(℃)	902
密度	(g/cm³)	13.7	
熱 処 理		軟　化	硬　化
引張強さ	(MPa)	515	870
0.2%耐力	(MPa)	415	800
伸び	(%)	28	5
ﾋﾞｯｶｰｽ硬さ	(HV)	180	280

【使用目的又は効果】

・ 歯科補綴物の鋳造に使用する。
・ インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプ、バー、鋳造床 等

【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り行ってください。
② スプルー線は、やや太め（φ2.5mm）を使用してください。
(細いスプルーの使用は湯まわり不足又は鋳巣を生じる原因となります)
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 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従ってください。
⑤ 最終焼却温度は700℃にて行ってください。

(2) 熔解・鋳造

・ 真空反転式加圧鋳造機を使用の場合は、カーボンルツボを用い、熔解条件は下表を目安にしてください。

ｽﾀｰﾄ温度	熔解温度	熔解時間	鋳造ﾀｲﾐﾝｸﾞ	冷却時間	鋳造圧力
900℃	1,030℃	3分	0.3秒	2分	0.3～0.4MPa

・ 火炎熔解では、尖鋭な還元炎にて出来るだけ短時間で行い熔湯表面が鏡面・球状を呈し回転し始めた時が鋳造最適時です。
・ 熔解の際には、急激な加熱方法を避け、オーバーヒートには十分注意してください。

(3) 研磨

通法により研磨してください。

(4) 軟化熱処理

750℃の炉内に10分間入れ、その後水中急冷してください。

(5) 硬化熱処理

軟化熱処理後400℃の炉内に20分入れた後、放冷して下さい。

(6) ろう付け

ろう付けには、金合金ろう(K14ろう等)を通法に従って使用してください。

(7) 酸化膜除去

酸化膜の除去には、歯科用金合金専用の洗浄剤を使用してください。

[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は、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に除去し、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際には、防塵マスク等を着用し、目鼻喉等の粘膜及び気管を保護すること。
(3) 酸類による洗浄を行う場合には、局所排気装置、換気扇など設備を整え、密閉した部屋での作業を避け、公的機関が許可した防塵マスク・保護めがね・ゴム手袋を着用して作業を行い、洗浄後は中和及び十分な水洗を行うこと。

【使用上の注意】

(1) 使用注意

① 本合金の鋳造設備付近には、局所排気装置、換気扇など設備を整え、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 本合金の熔解、加熱、切削、研磨の際には、眼の損傷を防ぐために保護めがねなどを使用すること。
④ 他の合金と混熔しないこと。

(2) 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。

(3) 不具合・有害事象

有害事象として、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。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

・ 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】

製造販売元・製造元　：アサヒプリテック株式会社
住　　所　：〒651-2241兵庫県神戸市西区室谷1-6-3
電 話 番 号　：078－993－1301（製造販売元）
　　：03－6270－1831（お問合せ先）