2014年 12月(第5版)
2011年 2月(第4版)

医療機器認証番号:217AFBZX00009000号

歯科材料1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鋳造用銀合金第2種 70778000

アサヒキャストシルバーα

【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：扁平した粒状

成分・分量：

成　　分	分 量（％）
銀	70
インジウム	22
パラジウム	0.5
亜鉛	6.4
その他(Ru・Sn・Al)	1.1

性能：第2種　　(試験方法:JIS T6108:2005)

液相点	(℃)	675
密度	(g/cm^3)	9.7
引張強さ	(MPa)	400
伸び	(%)	7
ﾋﾞｯｶｰｽ硬さ	(HV)	150

【使用目的又は効果】

・ 歯科補綴物の鋳造に使用する。
・ キャストコアー、インレー、クラウン、ブリッジ　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（φ2.0mm）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 ワックスを焼却した後、炉内で300℃まで冷却してから鋳造を行ってください。

(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
700℃	800℃	8分	0.3秒	5分	0.3～0.4MPa

・ 火炎熔解では、フラックスを投入しながら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) 鋳造後の処理

鋳造後は室温まで放冷してください。

(4) 研磨

通法により研磨してください。

[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。

【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）