**2022年11月第3版
*2016年09月第2版（新記載要領に基づく改訂）

認証番号：220ALBZX00007000

類別：歯科材料　01　歯科用金属

管理医療機器　　一般的名称：歯科鋳造用金合金　　JMDN 70767000

プレミア６８

【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 6116:2012「歯科鋳造用金合金」（タイプ4）

［成分・分量］

成　分	分　　量
金	68.0 %
銀	10.2 %
白金	5.0 %
パラジウム	2.0 %
銅	14.0 %
その他　イリジウム、亜鉛	

［形状・構造・原理］
光沢のある棒状金属片で、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］

溶融温度	液相点	990 ℃
	固相点	925 ℃
熱処理	軟　化	硬　化
耐力	415 MPa	715 MPa
伸び	34 %	11 %
ビッカース硬さ	170 HV	300 HV
密度	15.1 g/cm^3	

【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置を作製し、主としてバー、クラスプ、床、フレームワークなどに用いる。

＊【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) リング温度
　リング加熱は、700℃まで昇温後、30分係留して下さい。

(3) 溶解鋳造
　① 溶解は、ガス・エアー混合炎を使用して溶解し、溶けた合金の表面が鏡面になり回転し始めたときが、適正鋳造タイミングです。オーバーヒートを避けて下さい。
　② 真空反転鋳造機の場合、1020～1070℃に設定して下さい。
　　なお、鋳造機によっては、多少温度差があります。

(4) 研磨
　研磨は，通法に従って行って下さい。

(5) 熱処理
　・軟化処理：800℃の炉中に10分間保持し、水中急冷して下さい。
　・硬化処理：軟化処理後、450℃で20分間保持し、大気放冷して下さい。

** (6) ろう付
　通法に従ってろう付して下さい。
　・適用ろう材：歯科用金ろう
　　（例　石福金属興業製の「K16ロウ」又は「K14ロウ」）

［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

発　売　元：株式会社イシハラ
** 住　　所：〒230 - 0031
　　神奈川県横浜市鶴見区平安町二丁目4番地6

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