*2022年11月第2版
2016年09月第1版（新記載要領に基づく作成）

認証番号：220ALBZX00027A01

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

クリンデント　メリットシルバー・ライトN

【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 本合金は銀合金のため、金合金や金銀パラジウム合金に比べて変色しやすい特徴があります。取扱いの際には下記に注意してください。
　　・仕上げ研磨後は、十分に洗浄して皮脂、研磨剤等の汚れや付着物の残留が無い様にすること。
　　・十分乾燥させ、水分が付着したままにしないこと。
　　・洗浄後は、手袋などを使用して素手での接触を避けること。
　　・高温多湿、硫黄分を含む物の近くを避けて保管すること。
　② 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。
　③ 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：ケーオーデンタル株式会社
住　　所：〒167 - 8551
東京都杉並区松庵1丁目18番13号

＊ 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

02-2207