**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：225ALBZX00001A03

類別：歯科材料　01　歯科用金属

管理医療機器　　一般的名称：歯科鋳造用金銀パラジウム合金　　JMDN 70774000

金パラ　Ｎｉｃｅ１２

【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 6106:2011
「歯科鋳造用金銀パラジウム合金」（第1種・第2種兼用）

［成分・分量］

成　分	分　　量
金	12.0 %
銀	48.2 %
パラジウム	20.0 %
銅	17.7 %
その他　イリジウム、亜鉛、インジウム	

［形状・構造・原理］
光沢のある板状金属片で、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	960 ℃
	固相点	880 ℃
熱処理	軟　化	硬　化
耐力	325 MPa	770 MPa
伸び	34 %	7 %
ビッカース硬さ	155 HV	305 HV
密度	11.0 g/cm³	

【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、ブリッジ、クラスプ、バー、ポストに用いる。

＊【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
リング加熱は、700℃で30分間以上係留して下さい。

(3) 溶解鋳造
① 溶解鋳造は、本合金専用のるつぼをご用意のうえ、遠心鋳造機又は真空加圧鋳造機を使用して下さい。
② ガス・エアー混合炎を使用する場合は、還元炎部分で溶解し、金属が球状になり、回転し始めた時点で鋳造して下さい。

(4) 研磨
通法によって、滑沢になるよう研磨して下さい。

(5) 熱処理
・軟化処理：750℃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、400℃で 20 分間保持し、大気放冷して下さい。

** (6) ろう付
ろう付は、ろう付面を研磨後フラックスを塗布し、差しろう付又は置きろう付にて、通法によって行って下さい。
・適用ろう材：歯科用金銀パラジウム合金ろう
（例　石福金属興業製の「モリタニューキンパラロウ」又は「金パラロウ　M25%」）

** (7) 清掃方法
清掃には、市販の合金清掃剤を使用して下さい。ご使用にあたっては、清掃剤の取扱説明書など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

発　売　元：株式会社モリタ
住　　所：〒564 - 8650
大阪府吹田市垂水町3丁目33番18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