

歯 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金銀パラジウム合金 70774000

1 2 ハイ金パラ合金

【禁忌・禁止】

本合金また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 T6106「歯科鑄造用金銀パラジウム合金」

成分・分量

成分	分量
金	12.0%
パラジウム	20.0%
銀	50.0%
銅	17.0%
その他(亜鉛)	1.0%

物理的性質

熱処理	軟化(第1種)		硬化(第2種)	
	当社品	JIS T6106	当社品	JIS T6106
液相点(℃)	970	1100≥	970	1100≥
硬さ(Hv)	110	90~160	220	200~320
引張強さ(MPa)	490	390~590	785	640~980
伸び(%)	25	10~40	10	2~15
変色試験 JISZ8721	変色を認めず	10YR7/6≥	変色を認めず	10YR7/6≥

*【使用目的又は効果】

インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプに用いる。

**【使用方法等】

- 埋没材とスプルー線
埋没材は、歯科鑄造用クリストパライト系埋没材をお勧めします。
スプルー線はφ1.5~2.0mm位の太さのものを鑄造体の大きさに応じて使用してください。ライナー材は、鑄造リングにリボン(弊社; フィット・リボン等)を、リング上端まで内張りして使用して下さい。
- リング加熱
加熱、焼却は歯科鑄造用クリストパライト系埋没材の説明書等に従ってください。
- 鑄造
ブローパイプの還元炎で素早く溶解を行い、合金が溶け始めたら、少量のフラックスを加え、合金が球状回転を始めた時が鑄造のタイミングです。
- 推奨するろう材及びろう付方法
ろう付けには、歯科用金銀パラジウム合金ろうを通法に従って使用してください。
- 熱処理
硬化処理をする場合には、予め軟化処理を行い、合金を標準組成化してから硬化処理を行うのが原則です。
<軟化処理>
700~750℃にて5~10分加熱後、水中急冷して下さい。
<硬化処理>
軟化処理をしたものを電気炉で450℃から200℃付近まで約30分かけて冷却後、室温まで放冷して下さい。

「使用方法等に関連する使用上の注意」

- 合金を過熱したり、キャストリングの温度が高かったりすると、性質が変化して黒変し鑄造巣が発生する事があるので、鑄造にあたりオーバーヒートには特に注意すること。
- 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、酸化膜等を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
- 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書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】

重要な基本的注意

- 本合金の鑄造設備付近には、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、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- 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。
- 口腔内で本合金の削合や研磨を行わないこと。

*【保管方法及び有効期間等】

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】

製造販売業者

井元特殊冶金株式会社 交野工場
TEL:072-891-0596