**2020年10月(第5版)
＊ 2017年08月(第4版)(新記載要領に基づく改訂)

認証番号:220AFBZX00234000

歯01　歯科用金属
管理医療機器　歯科鋳造用銀合金第1種　70777000

ハイタッチスリー

【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 T6108 「歯科鋳造用銀合金」(第1種)

成分・分量

成分	分量
銀	64.0%
亜鉛	16.1%
スズ	15.0%
その他 (インジウム)	4.9%

物理的性質

試験項目	ハイタッチスリー	JIS第1種
液相点	600℃	1000℃≧
ビッカース硬さ	Hv105	Hv90≦
変色試験 JISZ8721	変色を認めず	10YR7/6≧

＊【使用目的又は効果】
キャストクラウン、インレー、臼歯部キャストコアーに用いる。

＊＊【使用方法等】
1. 埋没材とスプルー線
埋没材は、歯科鋳造用クリストバライト系埋没材をお勧めします。スプルー線はφ1.5～2.0mm位の太さのものを鋳造体の大きさに応じて使用してください。ライナー材は、鋳造リングにリボン(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。
2. リング加熱
加熱、焼却は歯科鋳造用クリストバライト系埋没材の説明書等に従って下さい。
3. 鋳造
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鋳造のタイミングです。

「使用方法等に関連する使用上の注意」
1. 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鋳造巣が発生する事があるので、鋳造にあたりオーバーヒートには特に注意すること。
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。
3. 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
1. 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。
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。
3. 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