2017年 4月改訂（第2版 新記載要領に基づく改訂）
2012年 1月 1日作成（新様式第1版）
医療機器認証番号：223AGBZX00228000

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料（70770000）

アクエリアス XH

【禁忌・禁止】
本品の成分に対して発疹、皮膚炎等のアレルギーや過敏症状を有する患者には、使用しないこと。

【形状・構造および原理等】
[形状]
黄色の板状金属
[原理]
本品を融解し、歯科メタルセラミック修復物、補綴物又は装置の製作に用いる。その上に、専用の陶材を築盛・焼成する。
[成分]
金 82.8%、白金9.0%、パラジウム 5.0%、インジウム 2.5%
その他：スズ、イリジウム、鉄、タンタル、リチウム
[物性]

	陶材焼付後	硬化熱処理後
耐力(MPa)	510	645
ビッカース硬さ	220	245
伸び(%)	7.0	5.0

ヤング率：83GPa
密度：17.9g/cm^3
液相点：1185℃
固相点：1050℃
熱膨張係数：$14.1\pm0.5\times10^{-6}K^{-1}$(25 - 500℃)
$14.4\pm0.5\times10^{-6}K^{-1}$(20 - 600℃)

【使用目的又は効果】
歯科メタルセラミック修復物、補綴物または装置の作製に用いる。

【使用方法等】
1.ワックス形成（ワックスアップ）
築盛する量を考慮し、フレームをデザインします。単冠の場合は最低0.3mm、アバットメント・クラウンの場合は最低0.5mmの厚みを確保してください。鋭角を避け、フレームの形状が適切に安定するように確認してください。使用する合金に適するように、適切な位置に接続部をデザインします。
2.スプルーイング
ワックス形成したブリッジフレームやコーピングに適切なサイズのスプルーを与えます。ダイレクト或いはインダイレクト法を用いて湯だまりが確実にヒートセンターにくるよう植立してください。湯だまりとコーピングの間の接続スプルーの長さ、幅とも2.5～3.0mmになるようにしてください。
3.埋没
使用する金属量を決めるため、スプルー込みのワックスパターンの重さを量ります。（比重計算表を参照：ワックス全体×合金比重＝合金量(g)）
4.ワックス焼却
埋没材の説明書に従いワックス焼却します。（推奨：750～820℃）
5.溶解・鋳造
カーボン/セラミックるつぼは合金ごと個別に使用してください。ファーネスでセラミックるつぼを予熱します。使用済合金と新しい合金の比率は1:1です。ご使用の鋳造器の取扱説明書に従って鋳造してください。プロパンと酸素は、高温すぎて合金がオーバーヒートしやすいため、エアーやガスのトーチでの溶解をお勧めします。還元帯で溶解してください。フラックスは使用しないでください。
鋳造温度：1240～1300℃ 鋳造後は室温で放冷します。
6.メタル調整（メタルプレパレーション）
注意深く埋没材を除去し、純粋なアルミナで清掃します。カーバイトバーやセラミック含有形態修正ポイントを使用しフレームの仕上げをします。
7.酸化処理（オキシデーション）
合金表面に対し、50-100μmのアルミナを最大4.5気圧でブラスティングします。ブラスティング後に超音波洗浄器またはスチーマーを使用し十分に清掃します。ポーセレンファーネスにトレイを入れ、650℃にセットした後バキュームなしで925℃まで上げます。最高温度での係留時間は5分です。
8.熱処理（硬化熱処理）
540℃で30分間加熱し、大気冷却します。
9.ソルダーとフラックス
ろう着用埋没材を可能な限り小さくしファーネスで600℃に予備加熱します。ろう着間隔は均一に保ち、ろう着を行ってください。ろう着後ゆっくり冷却してください。
推奨ソルダー
前ろう：ハイゴールド プレソルダー 1030Y
後ろう：61.5%ゴールド ポストソルダー、ロウフュージング ホワイトゴールドソルダー、ボンダルフラックス
10.研磨
酸化物と残留フラックスを除去して、ラバーフィニッシャーやポリッシャーでコーピングを仕上げ、研磨します。
11.築盛
築盛する陶材はIPS デザインまたはIPS インラインをお勧めします。

【使用上の注意】
[重要な基本的注意]
・本品の使用により発疹、温疹、発赤、潰瘍、腫腸、かゆみ、しびれ等の過敏症状が現れた患者には、使用を中止し医師の診察を受けさせてください。
・口腔内で異種合金を使用することで、電気化学的腐食を生じることがあるので、注意してください。
・本品の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を防ぐため、局所防塵装置、防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないようにしてください。
・本品を廃棄する場合には、産業廃棄物として、各都道府県の条例にしたがって廃棄してください。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】
[製造販売元]
Ivoclar Vivadent株式会社
[製造元]
Ivoclar Vivadent Inc.（アメリカ合衆国）
[販売元]
リンカイ株式会社
東京都新宿区南元町19番地 信濃町外苑ビル3階
電話：03-3359-4321 FAX:03-3353-8403