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：223AGBZX00246000

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科用合金ろう（70799000）

ロウフュージング ホワイトゴールドソルダー

【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]
歯科メタルセラミック修復物、補綴物または装置のろう付けに用いる。
[成分]
金 56.1%、銀 27.4%、亜鉛 15.8% その他：インジウム、スズ
[物性]
液相点：710℃
固相点：665℃
融 点：730℃

【使用目的又は効果】
歯科修復物、補綴物または装置のろう付けをに用いる。

【使用方法等】
1.準備
接続部の準備をしてください。ソルダリング・ギャップの幅はソルダーの厚みと同じになるようにしてください。壁が平行に、またクロスする部分が均等になるようにしてください。
2.埋没/予熱
ソルダリング・パテを出来るだけ小さくしてください。ソルダーする対象物が必ずインベストメントの上に来るように保持し、下がって中に入らないようにしてください。インベストメント・パテを600℃まで熱し、ワックスやレジンを除去します。ソルダーのジョイントを50～100μmのアルミナを用い1～2気圧でブラスティングし、酸化物と炭素を除去します。ハイフュージング ボンダルフラックスを少量使用してください。
3.ソルダリング
ソルダリング用にトーチを調整してください。ソルダーを熱し、フラックスに浸します。接続部に炎のニュートラルゾーンが来るようにしてください。接続部からニュートラルコーンがずれると酸化物がソルダーの流れを妨げる形で形成される恐れがあります。ソルダーを使用するのに充分になるまで熱した後、トーチの向かい側からソルダーを使用します。ソルダーは常に最も熱い部分に向かって流れます。接続部が満ちたら、炎を外し、放冷してください。
4.セラミックス焼成後のファーネスでのろう着
露出したセラミックス部分をワックスのコーティングで覆い、上述のように埋没します。熱湯かスチームでワックスを除去し、コネクターにボンダルフラックスを使用してください。その際フラックスがポーセレンに付かないように注意してください。ソルダー先端を溶かしボールを形成して準備します。このボールはソルダーのジョイントを満たすための湯溜まりとして使用します。ソルダーをボールから4mmの所で切りフラックスに浸します。コネクターの各面で金属に確実に接触するようにソルダーをジョイント・エリア内に位置づけします。400℃のポーセレンファーネスにゆっくりと対象物を入れ、バキューム下で60℃/分ずつソルダーの溶解温度まで上げます。ソルダーが流れ出したら対象物を取り出て放冷してください。
5.仕上げ
ソルダリング後、対象物を冷ましてください。酸化物とフラックス残留滓を除去し、仕上げます。
[使用方法に関連する重要な注意]
1.ソルダリングには圧縮空気と天然ガス用のトーチを使用してください。プロパンと酸素用のトーチでは熱過ぎます。プロパンと酸素ご使用の場合は酸素を0.35気圧、ガスを0.15気圧まで減圧してください。
2.ろう付作業中は換気に十分注意すること。
3.フラックスは歯科用フラックスを使用すること。
4.オーバーヒートは本品の性能が損なわれるため、十分注意すること。

【使用上の注意】
1.使用注意
・本品は、[使用目的、効能又は効果]の項に記載の用途以外には使用しないでください。
・本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないでください。

[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。
・本品の鋳造設備付近には、局所排気装置、換気扇等を設けて密閉した部屋での作業を避け、鋳造より発生される粉塵及び蒸気を吸入しないでください。
・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。
・作業者は清潔な衣服を着用し、衣服から粉塵を除去、清掃等をする時は吸入を避けるため、機械的吸引方法を用いてください。

【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