歯科材料 01　歯科用金属
管理医療機器　歯科鋳造用金合金　70767000

ワシ キャスティングゴールド　ＴＹＰＥ２

【禁忌・禁止】
本合金、類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、皮膚炎等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】
成分・分量：

成分	分量
金	76.0%
銀	12.0%
銅	8.3%
パラジウム	2.5%
亜鉛	1.0%
ケイ素	0.2%

【使用目的又は効果】
3/4 クラウン、アバットメント、ポンティック、フルクラウンに用いる。

【使用方法等】
(1) 埋没
鋳造体の大きさ、薄さに応じたスプルー線（径 1.5～2.5㎜φ）を用い、通法によりワックスアップし、クリストバライト系埋没材で埋没してください。

(2) リング温度
電気炉を用いて、約 150℃まで 30 分以上かけて乾燥した後、徐々に 700℃まで加熱し、約 10 分間係留した後、鋳造してください。

(3) 鋳造
合金は、1 片 1ｇになっておりますので、所用枚数をリング或は鋳造機ルツボにのせ、直ちに尖鋭なブローパイプ炎で溶解を始め、合金が溶け始めたら、適量の硼砂を加え、球状回転し始めたときに鋳造を行ってください。

注）この合金は溶融時に完全な鏡面状円転はせず、ややくもった状態になりますので、球状に丸まったときに硼砂を加え、鏡面に近い状態になった時点で直ちに鋳造してください。

(4) ロウ着
市販の金合金用ソルダーとロウ着用硼砂を使用し、通法に従ってロウ着を行ってください。

(5) 熱処理
軟化熱処理
電気炉で 700℃、10 分間加熱後、室温水中で急冷します。

(6) 清掃と研磨
温希塩酸（1：1）中に約 5 分間浸漬で酸化膜を除去できます。尚、軟化熱処理のとき、ガス炎で 700℃に加熱したものを、約 10%エチルアルコール水溶液中に急冷すれば容易に清掃できます。後の機械研磨は、金パラ合金等と同様に行ってください。

［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】
1）重要な基本的注意
本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

2）不具合・有害事象
本材の使用に伴い、掌蹠膿疱症、偏平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹(遅発性金属アレルギー疾患)を発症することがあります。

3）その他の注意
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、局所粉塵装置、公的機関が認可した粉塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
③他の合金と混融しないこと。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】
製造販売元　亀水化学工業株式会社
電話番号　（フリーダイヤル）0120-267-720
製造元　亀水化学工業株式会社