

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用低カラット金合金 70768000

ワシゴールド 8

【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	45.0%
銅	30.7%
銀	14.0%
亜鉛	5.0%
パラジウム	4.0%
白金	1.0%
ケイ素	0.3%

【使用目的又は効果】

軟化：インレー、3/4 クラウン、フルクラウン、ボンティック。
硬化：3/4 クラウン、フルクラウン、キャストバックキング、
サドル、ブリッジ、クラスプ、バー、床。

【使用方法等】

- (1) 埋没
鑄造体の大きさ、薄さに応じたスプルー線（径 1.5～2.5mm φ）を用い、クリストバライト系埋没材で通法により埋没してください。リングには、セラミックリボンを 1～2 枚内張りしてください。
- (2) リング温度
電気炉で、約 150℃まで 30 分以上かけて乾燥した後、650℃まで加熱し、約 10 分間係留した後鑄造に移ってください。
- (3) 鑄造
所要量をルツボにとり、直ちに尖鋭なブローパイプ炎で溶解を始め、合金が赤熱したら、少量の硼砂を加え、球状に丸まったとき再び少量の硼砂を加えて表面がやや鏡面状を呈したら直ちに鑄造してください。

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鑄造してください。

- (4) ロウ着
市販のロウ着用金ロウを使用し、通法に従ってロウ着を行ってください。
- (5) 熱処理
① 軟化熱処理
鑄造体を電気炉で 650℃、10 分間加熱後、水中に急冷するか、鑄造後、リング湯口の残り湯の赤みが消えたとき、そのまま水中に投入急冷します。
- ② 硬化熱処理
軟化熱処理したものを、電気炉で 300℃約 20 分間加熱した後、室温で放冷してください。特に高強度を必要としないものは、鑄造後、リングのまま 20 分以上室温で放冷すれば充分硬化します。

(6) 清掃と研磨

無酸化のきれいな鑄肌の鑄造体が得られますので、特に酸処理は不要です。ロウ着などで加熱したものは、温希塩酸（1：1）浸漬で清掃してください。後は通法の機械研磨によって仕上げてください。

【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、掌跖膿疱症、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。
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