

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用銀合金第2種 70778000

ワシハイユニバー

【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】

該当規格：JIS T 6108「歯科鑄造用銀合金」（第2種）

形状：板状

成分・分量：

成分	分量
銀	72 %
パラジウム	7 %
インジウム	12 %
亜鉛	8.8%
ケイ素	0.2%

【使用目的又は効果】

主としてインレー、クラウン、ブリッジに用いる。

【使用方法等】

(1) スプルー

径1.2～1.5mmφのスプルー線を鑄造体の大きさに応じて、通法により取り付けてください。

(2) 埋没材

クリストバライト埋没材をその用法指示に従いご使用ください。ブリッジ等比較的大型の鑄造物の場合は、セラミックリボンを1～2枚リングに内張りしてください。

(3) リングの温度

鑄造リングは、700℃で10分間加熱して、ワックスを完全に焼却後、炉内で約500～550℃まで放冷した後鑄造してください。

(4) 溶解方法

溶解は尖鋭な火炎で溶解を始め、合金が焼け始めたら普通硼砂の少量を加え、全体が球状に溶解したとき火炎をやや太くして熔融金属全体を覆うようにすれば鏡面状回転しますので直ちに鑄造してください。

ハイユニバー1片は2gになっていますので、計算が容易です。鑄造後、なるべく室温まで放冷してから鑄造物を取り出してください。

(5) ロウ着

ロウ着部分以外を通法により埋没材等で被覆し、乾燥後、ロウ着部に低溶硼砂を塗布して加熱し、銀ロウの適量をなるべく短時間で流ロウしてください。特に鑄造体の薄い場合は、強い火炎での長時間加熱は避けてください。

(6) 研磨

金合金等の通法により研磨してください。

優美な微黄色に仕上がります。

〔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。
- (3) 鑄屑を再使用する場合には、予め埋没材等の付着物をよく除去してから皿ルツボで硼砂を加えて溶解し、ボタン状に丸めてから使用してください。なおこの際なるべく等量の新品を加えてください。

【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