

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金銀パラジウム合金 70774000

ユニキャスト 12

【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 6106「歯科鑄造用金銀パラジウム合金」
（第 1 種・第 2 種兼用）

形状：板状

成分・分量：

成分	分量
金	12 %
パラジウム	20 %
銀	49.5%
銅	18 %
亜鉛	0.5%

【使用目的又は効果】

軟化熱処理でインレーなど、硬化熱処理でブリッジ、クラスプなどの歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

【使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没・焼却

- ① ワックスアップは、通法によって行ってください。
- ② 埋没材は、クリストバライト埋没材を使用してください。
- ③ 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却してください。

(2) 溶解鑄造

溶解は、ガス・エア混合炎を使用してください。インゴットは溶解すると一箇所に集まり、表面が薄い皮膜で一層覆われ曇った状態になります。溶解用フラックス（硼砂等）を降りかけ、この曇りが消えた時点で鑄造を行ってください。

※ 鑄屑の再使用

鑄屑を再使用する場合には、付着埋没材を充分除去してから、なるべく等量以上の新品を追加してご使用ください。

(3) 熱処理

① 軟化熱処理

700℃の炉中に 10 分間入れ、その後急水冷してください。

② 硬化熱処理

軟化熱処理後 450℃まで電気炉内加熱し、450℃から約 150℃まで 30 分間で炉内放冷後、炉外で室温に冷却してください。但し、鑄造のまま室温まで放冷すれば徐冷硬化して、適度の弾性、強度がでますので特に硬化熱処理を必要としません。

(4) ロウ着

ユニキャスト鑄造物のロウ着は、ワシ金パラソルダー20 により行ってください。

(5) 清掃

市販の金パラ清掃液をその用法指示に従ってご使用ください。ペンスルブラスターをご使用いただきますと微細部の清掃研磨が極めて容易にかつ能率的に行えます。

(6) 研磨

通法によって研磨してください。

【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