

歯科材料1 歯科用金属
管理医療機器 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 70770000

ポーセレンアロイティニアラG87

【禁忌・禁止】

本品又は類似成分の合金に対して発疹、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】

- 1.形状：ペレット状
- 2.組成

成分	分量 (重量%)
金	87.1%
白金	9.3%
パラジウム	1.0%
銀	0.3%
ロジウム	0.15%
イリジウム	0.15%
亜鉛	1.7%
その他 (錫)	0.3%

本品の質量についてはパッケージの記載をご参照ください。

- 3.原理：加熱溶解して鋳造する。鋳造物は軟化熱処理及び硬化熱処理によりそれぞれの特性を示す。

該当規格：JIS T 6118 タイプ4

物理的性質

項目	仕様
耐力	470 MPa
伸び	5 %
密度	18.7g/cm ³
液相点	1160 °C
固相点	1020 °C
熱膨張係数	14.6×10 ⁻⁶ K ⁻¹

【使用目的又は効果】

歯科メタルセラミック修復物、補綴物又は装置の作製に用いること。

**【使用方法等】

推奨する陶材・ろう材

・歯科用陶材

「ノリタケスーパーパーセレンAAA」(医療機器認証番号：223AFBZX00166000)

・歯科用金ろう

「ティニアラブレソルダー」(医療機器認証番号：223AFBZX00168A01)、

「ティニアラポストソルダー」(医療機器認証番号：223AFBZX00169A01)

使用方法については、各製品の注意事項等情報 (電子添文等) にしたがってください。

使用方法

A) ワックスアップ

- ①通法にしたがってワックスフレームの窓あけを行います。

メタルフレームが咬合圧に耐えうるため窓あけ部の厚みは0.3mm以上必要です。

- ②スプルーイングは、溶湯が湯口よりそのまま直線的にメタルフレームに流れ込まないように、ランナーバーを使用します。スプルーの直径は2.5mm程度、ランナーバーの直径は5.0mm程度とします。

B) 鋳造

- ①埋没には高温鋳造用埋没材を使用し、埋没材メーカーの指定通りに加熱し、最高温度での係留を行います。
- ②他の合金と共有しない専用ルツボを使用し、溶解を開始します。合金全体を均一に加熱し溶湯が鏡面状態になった後、辺縁がきれいに丸くなった時点が適正鋳造タイミングです。バーナーによる鋳造にて鏡面状態になりにくい場合は、鋳造用フラックスを使用します。電気抵抗炉での溶融設定温度は、1300℃を目安にして下さい。
- ③鋳造後はそのまま室温まで冷却し、鋳造リングより掘り出します。メタルフレームに付着した埋没材は、ガラスビーズによるサンドブラストにて取り除いて下さい。

C) 表面処理

- ①メタル調整、最終仕上げは、アルミナポイント及びカーバイドバーをご使用下さい。
- ②50～70 μmのアルミナによるサンドブラスト処理を0.15 MPa (1.5気圧) にて行います。
- ③金パラジウム合金の酸化膜除去液 (パラクリン等) にて、15分間超音波洗浄します。除去液を水洗後アルコール、アセトンを用い超音波洗浄を5分間行います。

D) ディギャッシング

真空を最大に引いて800℃より980℃まで1分間に55℃の昇温速度で加熱し、980℃で2分間係留を行います。この段階では濃いグレー色の酸化膜が生成されます。

E) 表面処理

- ①室温まで冷却後、再度アルミナによるサンドブラスト処理を0.15 MPa (1.5気圧) にて行い、生成した酸化膜を除去します。
サンドブラスト後の表面は手指で触れないようにします。
- ②その後アルコール、アセトンを用い超音波による最終洗浄を5分間行います。洗浄後の処理面は、明るいブラウン色です。

F) 陶材の築盛、焼成

陶材メーカーの指定にしたがい、歯科用陶材を築盛または塗布し、焼成します。

G) ろう付

歯科用金ろうを使用して、下記のいずれかの方法でろう付してください。

- ・トーチ (ブローパイプ) により加熱する方法
但しティニアラブレソルダーのみ使用
- ・電気炉内で加熱する方法

H) 研磨

陶材の焼成後、酸化膜を除去する場合は、金パラジウム合金の酸化膜除去液 (パラクリン等) にて、15分間超音波洗浄します。その後、除去液を水洗します。合金の表面研磨は、通法にしたがって行います。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- ①本品の溶融ルツボは専用とし、他の合金と共用はしないこと。
- ②本品を直接鋳型上に置き、溶融及び鋳造は行わないこと。
- ③鋳造リングの冷却は自然冷却とすること。
- ④ろう付後、残留したフラックスは完全に除去すること。
- ⑤本品の鋳造体を再鋳造する場合は、埋没材や酸化膜を完全に除去し、新しい合金を等量以上加えて使用すること。
- ⑥本品の鋳造体の表面処理は、最良な焼付状態を得るため、正確に行うこと。
- ⑦本品の鋳造体の表面処理には、循環式サンドブラスターは使用しないこと。
- ⑧他の合金との混合及び併用はしないこと。

****【使用上の注意】**

1.使用注意

- ①本品を使用する鑄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、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- ②本品の鑄造体の切削、研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所集塵装置、保護メガネ、公的機関が認定した防塵マスク等を使用し、粉塵との接触をさけること。
- ③本品の鑄造体の洗浄時には、洗浄液による眼及び皮膚の損傷を防ぐため保護メガネ、ゴム手袋等の保護具を着用すること。
- ④本品の鑄造時には、溶融合金の飛散による人体への影響を避けるため、保護メガネ、手袋等の保護具を着用すること。
- ⑤歯科用フラックスを使用する際には、その電子添文に表示してある安全性に関する注意事項を守ること。

2.重要な基本的注意

- ①本品の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、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、速やかに医師の診断を受けさせること。
- ②本品の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、かゆみ、しびれ等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、速やかに医師の診断を受けること。

3.その他の注意

患者に装着した修復物は、食習慣等にかかわり口腔内で表面着色したり、プラーク付着することがあるため、患者に対し適宜口腔内の日常清掃を指導すること。

【保管方法及び有効期間等】

本品は包装に記載されている使用期限※までに使用すること。

※(例 2035-04 は、使用期限 2035 年 4 月を示す。)

[記載の使用期限は自己認証（当社データ）による。]

***【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称】**

製造販売元：

クラレハリタケデンタル株式会社

〒959-2653 新潟県胎内市倉敷町2-28

フリーダイヤル：0120-330922

製造元：

石碯金属興業株式会社

販売元：

株式会社 ピーディーアール

〒468-0015 愛知県名古屋市天白区原4-106