

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アラG15

### 【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：板状

#### \* 2.組成

| 成分           | 分量    |
|--------------|-------|
| 金            | 15.0% |
| パラジウム        | 52.2% |
| 銀            | 21.5% |
| インジウム        | 6.0%  |
| ルテニウム        | 0.3%  |
| その他(スズ、ガリウム) | 5.0%  |

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：加熱溶解して鑄造する。鑄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 6118：2012 タイプ4

#### 物理的性質

| 項目    | 仕様                                    |
|-------|---------------------------------------|
| 耐力    | 661MPa                                |
| 伸び    | 18%                                   |
| 密度    | 11.6g/cm <sup>3</sup>                 |
| 液相点   | 1290℃                                 |
| 固相点   | 1160℃                                 |
| 熱膨張係数 | 14.1×10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> |

### 【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】

#### 組み合わせで使用する医療機器

本品は、「フリタケスーパーポーセレンAAA 医療機器認証番号223AFBZX00166000」「ティアラプレソルダー 医療機器認証番号223AFBZX00168A01」「ティアラポストソルダー 医療機器認証番号223AFBZX00169A01」と組み合わせで使用します。

#### 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、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) 鑄造

- ① 埋没には高温鑄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から3秒後が適正鑄造タイミングです。電気抵抗炉での溶融設定温度は、1400℃を目安にしてください。

- ③ 鑄造後はそのまま室温まで冷却し、鑄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ください。

##### C) 表面処理1

- 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ください。
- ② 50～70μmのアルミナによるサンドブラスト処理を0.3MPa(3.0気圧)にて行います。
- ③ 超音波洗浄(アルコール、アセトン)を10分間行います。

##### D) ディギャッシング

大気圧で650℃より1010℃まで1分間に55℃の昇温速度で加熱し、1010℃で5分間係留を行います。

##### E) 表面処理2

- ① 50～70μmのアルミナによるサンドブラスト処理を0.15MPa(1.5気圧)にて行い酸化膜を除去します。
- ② 超音波洗浄(アルコール、アセトン)を5分間行います。

##### F) 陶材の築盛、焼成

陶材メーカーの指定に従い、陶材築盛または塗布を行い焼成します。

##### G) ろう付方法

- ・ トーチ(ブローパイプ)により加熱する方法
- ・ 電気炉内で加熱する方法

##### H) 研磨

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 本品の溶融時には、割り箸は使用しないこと。
- ② 本品の溶解にはセラミックルツボを使用し、カーボンルツボは使用しないこと。
- ③ 本品の溶融ルツボは専用とし、他の合金との共用はしないこと。
- ④ 本品を直接鑄型上に置き、溶融及び鑄造は行わないこと。
- ⑤ 鑄造リングの冷却は自然冷却とすること。
- ⑥ ろう付後、残留したフラックスは完全に除去すること。
- ⑦ 本品の鑄造体を再鑄造する場合は、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。
- ⑧ 本品の鑄造体の表面処理は、最良な焼付状態を得るため、正確に行うこと。
- ⑨ 本品の鑄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。
- ⑩ 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、その添付文書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、ブラン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  202404 は、使用期限2024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：

**クラレノ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：

The Argen Corporation

国名 米国

販売元：

**株式会社 ピーディーアール**

〒468-0015 愛知県名古屋市中白区原4-106