歯科材料１　歯科用金属
管理医療機器　歯科鋳造用金合金　70767000

ラニピス 67 タイプⅣ

【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（重量％）
金	67.25％
銀	10.95％
白金	4.25％
パラジウム	3.5％
銅	12.0％
亜鉛	2.0％
その他（イリジウム）	0.05％

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、硬化熱処理により特性を示す。
該当規格：JIS T 6116　タイプ4
物理的性質

項目		仕様
耐力	軟化後	435 MPa
	硬化後	780 MPa
伸び	軟化後	35％
	硬化後	10％
密度		15.2g/cm^3
液相点		980℃
固相点		920℃

その他の性質

項目	仕様
硬さ	285HV

【使用目的又は効果】
歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いること。

【使用方法等】
推奨するろう材
・歯科用金ろう
「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、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
1.ワックスアップ、スプルーイング
通法にしたがいワックスアップします。ワックスの厚みは少なくとも0.3mm以上にしてください。ブリッジの場合、連結部は前歯部6mm^2、臼歯部9mm^{2}以上を保ってください。その後、通法にしたがいスプルーイングします。スプルーの太さは2.6～3.3mmが適切です。
2.埋没、加熱
クリストバライト系埋没材（例えば、P.D.R急速加熱クリストバライト埋没材）を使用します。埋没材の使用方法は埋没材メーカーの指示にしたがいます。指示なき場合は、加熱温度を700℃1時間係留に設定します。
3.合金の溶解、鋳造
ブローパイプでの溶解にはガス、エアーの混合炎を使用してください。真空加圧鋳造機、貴金属を溶解可能な高周波鋳造機も使用可能です。合金を溶解すると表面が薄い酸化膜で覆われ曇った状態になります。ここにフラックスをふりかけ、この曇りが消えた時が鋳造タイミングです。オーバーヒートしないよう十分注意してください。
・適用ルツボ
カーボンルツボ、セラミックルツボ
4.埋没材の除去
鋳造後、室温まで徐冷し、埋没材を除去します。鋳造体を変形させないよう十分に注意してください。
5.軟化熱処理
鋳造体を800℃の電気炉に入れ10分係留し、炉から取り出し水中急冷します。
6.硬化熱処理
軟化熱処理後、400℃の電気炉に入れ20分係留します。
7.研磨
通法にしたがい研磨してください。
8.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
・電気炉内で加熱する方法

［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本品の鋳造体を再鋳造する場合は、付着している埋没材や酸化膜及びフラックス等を完全に除去し、新しい合金を等量以上加えて使用すること。
⑤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。
⑥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本品を使用する鋳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、鋳造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
②本品の鋳造体の切削、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本品の鋳造体の洗浄時には、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本品の鋳造時には、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
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。
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：
石福金属興業株式会社

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