** 2025年06月　第5版
＊2024年06月　第4版

認証番号：220AKBZX00011000

歯科材料　０１　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）

ジーシー　キャスティングボンド　ＭＣ　Ｐｄ

【禁忌・禁止】
本品、類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、皮膚炎など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】
形状：板状　10 g/包

成分：パラジウム 58.0%、銀 31.1%、錫 5.0%、
インジウム 5.0%、ガリウム、ルテニウム(微量)**

原理：加熱溶融して鋳造する。
鋳造物は酸化処理により特性を示す。

特性

溶融温度　(℃)	固相点	1190
	液相点	1290
耐力　(MPa)	焼成後	475
伸び　(%)	焼成後	9
熱膨張係数（$\times 10^{-6}$/K）	50～500℃	14.1
	50～600℃	14.3
密度　(g/cm^3)		11.1

（種類：JIS T 6118 タイプ４）**
1）適用陶材：歯科メタルセラミック修復用陶材

【使用目的又は効果】
歯科メタルセラミック修復用陶材によるクラウン、ブリッジに使用する。

【使用方法等】＊＊
1）ワックスアップ：解剖学的、機能的形態（歯冠形態を全て回復）にワックスアップします。
2）窓開け：陶材焼付面を0.3 mm、又はそれ以上の厚みを持たせ、窓開けを行います。
3）スプルー線の植立：φ2.5～3.2 mmくらいの太さのスプルー線を植立します。ランナーバーを用いる場合は、φ3.2 mm以上のものを使用します。
4）埋没：りん酸塩系埋没材を使用し、セミプレシャスメタルの条件で練和、埋没します。
5）ワックスの焼却：使用した埋没材の添付文書に従いワックス焼却を行います。リングの最終温度は750～800℃付近とし、係留を行います。
6）合金の溶融と鋳造：都市ガス又はプロパンガスに酸素を組み合わせたバーナーで溶融します。合金が完全に溶融し、球状となり回転し始めたときが鋳造の最適時です。電熱線を利用した鋳造機を使う場合は、その鋳造機の使用説明書に従って鋳造します。
7）鋳造体の取り出し：鋳造後はリングを手に触れられる程度まで放冷した後、水中に入れてから鋳造体を取り出します。取りきれない埋没材の除去は、2.5 気圧以下でのサンドブラスト処理（粒径80 μm以下、アルミナサンド、使い捨て式）で行います。
8）前ろう着（必要な場合）：前ろう着には、ジーシーボンドソルダープレ（液相点1060℃）を使用します。ろう着は通法に従って行います。
9）メタル調整：カーバイドバーもしくはセラミックポイントを使用し、形態調整を行います。陶材と接する面は、緩やかな曲面にします。その後、2.5 気圧以下でのサンドブラスト処理（粒径80 μm以下、アルミナサンド、使い捨て式）を陶材焼付面のみに行います。
10）メタルの洗浄：スチームクリーナーで洗浄します。蒸留水による10分間の超音波洗浄でも構いません。
11）酸化熱処理（ディギャッシング）
以下に示す条件で行います。

開始温度（℃）	炉内雰囲気	昇温速度（℃/分）	最終温度（℃）	係留時間（分）
600	大気	50	930	5～10

12）酸処理：ジーシーパラクリーン又は希塩酸で10分間程度超音波洗浄の処理をします。その後、スチームクリーナーなどで処理液を洗い流し、乾燥させます。また、処理及び洗浄の際には、手袋などを使用し、直接鋳造体や処理液に触れないようにします。
13）陶材の築盛、焼成：築盛作業、焼成スケジュールなどは使用する陶材の添付文書に従って行います。
14）後ろう着（必要な場合）：後ろう着にはジーシー ボンドソルダーポスト（液相点750℃）を使用します。ろう着は通法に従って行います。
15）研磨：研磨は通法により行います。

［使用方法等に関連する使用上の注意］
1）本品を再溶融する場合には、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融すること。また、異種の合金が混入しないように特に注意すること。
2）サンドブラスターを使用する場合には、使い捨て用アルミナサンドを使用すること。
3）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注意事項を守ること。
4）本品は銀を多く含んでいるため、黄変防止対策を施してある陶材を使用すること。

【使用上の注意】
1）使用注意（次の患者には慎重に適用すること）
①薬剤、食品、アクセサリー、化学物質等に過敏症の既往歴がある患者には、本品及び類似品に対して過敏症歴がなくても問診を行い、慎重に適用すること。

2）重要な基本的注意
①本品の使用により、発疹などの過敏症状を起こした患者には、使用を中止し、すぐに医師の診断を受けさせること。
②本品に対して、発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある術者は、本品を使用しないこと。また、使用により過敏症状を起こしたときには、使用を中止し、すぐに医師の診断を受けること。
③本品の鋳造設備付近には、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、鋳造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。［粉塵や蒸気が人体に影響を与える可能性がある］
④本品の加熱、溶融などの作業の際には、飛散などによる目の損傷や、やけどを防ぐために、保護めがねなどを使用し、服装に注意すること。［目の損傷ややけどの可能性がある］
⑤本品の切削の際には、目の損傷を防ぐために、保護めがねなどを使用すること。［目の損傷の可能性がある］
⑥本品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、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。［粉塵が人体に影響を与える可能性がある］
⑦他の合金と混用しないこと。
⑧本品は、【使用目的又は効果】に記載の用途以外には使用しないこと。
⑨本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
⑩本品については、試験によるMR安全性評価を実施していない。（自己認証による）＊

20003023
100759AW

３）不具合・有害事象
有害事象
掌蹠膿疱症、扁平苔癬、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。

【保管方法及び有効期間等】
［保管方法］
・本品は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理する。

【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　：株式会社ジーシー
住所　　：〒174-8585
東京都板橋区蓮沼町 76 番１号

主たる設計元：株式会社ジーシー

発売元　　：株式会社ジーシー
住所　　：〒113－0033
東京都文京区本郷３丁目２番 14 号
電話番号　　：（お客様窓口）0120-416480