

アージェンコ キャスト フィット

【禁忌・禁止】

本品の成分に対して、発疹・皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には使用をしないこと。

【形状、構造及び原理等】

- 1) 形状：四角形で板状のもの。

色調：プラチナ色

- 2) 成分・配合比

成分	配合比 (%)
金	12
パラジウム	20
銀	46
銅	20
ルテニウム	微量
その他 (亜鉛等)	

- *3) 物理的性質 (JIS T 6106 第 2 種) ※メーカー参照値

項目	値
耐力	軟化:350MPa 硬化:650MPa
伸び	軟化:21% 硬化:10 %
液相点	940℃
固相点	870℃
密度	10.9g/cm ³
ビッカース硬さ	軟化:160HV 硬化:250HV
キャスト温度	1040℃

- 4) 原理

本品を溶解、鑄造することで歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

【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】

- 1) ワックスアップ

最終調整後の金属厚みは、最低 0.3mm が必要である。このことを充分考慮してワックスアップを行うこと。ロングスパンフレームは、確実に強固な構造になるよう補強された構造にすること。ろう付け部もろう付け後に強固になるよう形態を整える。

- 2) スプルー植立

φ3mm 以上のワックススプルーを用いる。優れた結果を得るためにダイレクト部 (φ3.5mm)、クロスバー部 (φ5mm) を使用する。なお、大きなポンティックなどには、φ4mm のスプルーと φ1mm のエアベントを付与する。植立位置は、リングの中心 (焼却時の熱の中心) を避け、さらにリング内壁から 5mm 以上離れた位置に植立する。

- 3) 埋没

埋没材の膨張を確保するため、リングライナーを付与した金属製の鑄造リングを使用し、市販の貴金属用埋没材を取扱説明書にしたがって使用する。

- 4) 焼却

使用埋没材の取扱方法にしたがって昇温し、リングの大きさや数により、630～680℃で 20～45 分間係留する。

- 5) ルツボ

セラミックルツボを使用する。

- 6) 溶解に関して

残ボタンを使用する場合は、溶解量に対して 35%以上の量の新しい金属を加える。

- 7) 溶解

鑄造温度は 1040℃。グラファイトルツボをフラックスとともに用いる。天然ガス/コンプレッサエアまたはプロパンガス/コンプレッサエアを用いた通常の溶解方法を用いる。

なお、ルツボはあらかじめ焼却炉内で加熱したものを使用すること。

- 8) 冷却

鑄造後の鑄造リングは室温徐冷する。

- 9) 埋没材除去と洗浄

サンドブラスターにより酸化アルミニウム (50 μm) で埋没材を除去する。

- 10) 酸浴

鑄造後やろう付け後は、市販の酸浴材により最小時間で酸浴する。

- 11) 研磨

通常の方法にて研磨する。

- 12) ろう付け

市販のろうを取扱方法にしたがって使用する。ろう付けスペースは、0.10～0.2mm の平行なスペースが必要である。また、なるべく広い面積を確保すること。

- 13) 熱処理

軟化熱処理方法：700℃で 10 分間係留後、水中で急冷する。

硬化熱処理方法：軟化熱処理後、375℃で 20 分間係留し室温で徐冷する。

＜使用方法に関連する使用上の注意＞

- 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引しないこと。
- 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引しないこと。
- 本品以外の合金と混ぜて使用しないこと。
- 溶解やろう付けは、火災から目を保護するための保護メガネ等を着用すること。

【使用上の注意】

＜重要な基本的注意＞

- 本品の使用により発疹・皮膚炎等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。

＜不具合・有害事象＞

【有害事象】

- 掌蹼膿疱症、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る。

【保管方法及び有効期間等】

＜保管方法＞

- 高温・多湿を避け、常温で保管すること。結露を避けること。
- 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】

〈製造販売業者〉



〈製造業者〉

The Argen Corporation

国名：アメリカ合衆国