

アージェンコ A3

【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。
**2) 成分・配合比

成分	配合比 (%)
金	71.0
白金	2.0
パラジウム	2.0
銀	8.98
銅	14.5
亜鉛	1.5

その他 (ルテニウム)

- *3) 物理的性質 (JIS T 6116 タイプ 4) ※メーカー参照値

項目	値
耐力	軟化：339MPa 硬化：559MPa
伸び	軟化：31% 硬化：10%
液相点	925℃
固相点	887℃
密度	15.1g/cm ³
ビッカース硬さ	軟化：190HV 硬化：271HV

- 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。

【使用方法等】

- 1) 形成
ワックスパターンは 0.3～0.4mm 以上になるよう形成する。
- 2) スプルーの植立 (シングルクラウン)
8～10 ゲージのスプルーを、長さ約 12mm で使用する。埋没材のトップとパターンとの間は 6mm 以下の埋没材の厚みにする。
- 3) スプルーの植立 (複数のパターンとブリッジ)
6 ゲージのランナーバーに 10 ゲージ、長さ約 3mm のスプルーでパターンと結合し、8 ゲージ、長さ約 12mm のダウンスプルーでクルーシブルホーマーと結合させる。埋没材のトップとパターンとの間は、3mm～6mm の埋没材の厚みにする。
- 4) 埋没
埋没材は、クリストバライトのようなクラウン・ブリッジ用の埋没材をその取扱方法に従って使用する。
- 5) 焼却
使用する埋没材の取扱方法が不明な場合は、リングの大きさやリングの量により室温から 650～705℃まで昇温し、1 時間～1 時間 10 分間係留する。
- 6) 溶解と鑄造
グラファイトルツボまたはセラミックルツボを用い、ボタンを使用する場合は清掃し、新しい金属を 35%以上添加して溶解する。
トーチでの溶解はコンプレッサーエア／ガス (天然ガスまたはプロパンガス) を用い、フラックス (酸化抑制剤) を適量添加し

て溶解する。

溶解温度設定型の鑄造器は、溶解温度より 100℃高く設定する。鑄造後、リングを室温まで徐冷させると鑄放硬化が現れ、ボタンが赤いうちに水中急冷を行うと軟化処理につながる。

- 7) 埋没材の除去は 50 μ m の酸化アルミニウムでサンドブラストにより除去する。
- 8) 酸浴
市販の酸浴剤の使用方法に従って酸浴を行う。
- 9) ろう付け
ろう付け面は平行な 0.05～0.2mm のろう付けスペースをもつ中研磨した広い面積 (6～9mm²) が必要である。
なお、ろう材は市販のものを使用する。
- 10) 研磨
通常の方法にて研磨する。
- 11) 熱処理
軟化熱処理：700℃で 15 分間係留後、水中急冷する。
硬化熱処理：350℃で 15 分間係留後、室温で徐冷する。

＜使用方法に関連する使用上の注意＞

- 1) 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。
- 2) 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。
- 3) 本品以外の合金と混ぜて使用しないこと。
- 4) 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＞

- 1) 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】

- 1) 掌跖膿疱症、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＞

- 1) 高温・多湿を避け、常温で保管すること。結露を避けること。
- 2) 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＞


株式会社スマートプラクティスジャパン
TEL 0120-345-503

＜製造業者＞

The Argen Corporation
国名：アメリカ合衆国