**2021 年 6 月改訂（第 8 版）
*2020 年 11 月改訂（第 7 版）

医療機器認証番号 221AABZX00023000

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

CM メタル エステチコール N２

【禁忌・禁止】
・本合金の類似成分又は配合成分の合金に対して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）製品形状
本品は、白色で金属光沢を有し、パラジウムを主成分とする、均一な厚さの板状のインゴットである。このインゴットの破片が包装に含まれる場合もある。

2）成分及び分量

成分	金	パラジウム	銀	インジウム	スズ	その他
分量（%）	15	52	20	6	5	白金、ガリウム、ルテニウム

3）性能等
JIS T 6118：2012
種類：歯科メタルセラミック修復用貴金属材料　タイプ 4

項目	仕様	
耐力（0.2%耐力）（MPa）	鋳造後	645
	焼成後	565
伸び（%）	鋳造後	6.0
	焼成後	13.0
液相点（℃）	1265	
固相点（℃）	1150	
熱膨張係数（$10^{-6}K^{-1}$）	14.1（25-500℃）	
密度（g/cm^3）	12.0	
はく離・クラック発生強さ（MPa）	25 以上	

【使用目的又は効果】
歯科メタルセラミック修復物、補綴物の作製に用いること。

**【使用方法等】

1）ワックスアップ
①ワックスアップ及びスプルーイングは、通法に従って行ってください。ブリッジ支台歯のワックスの厚みは 0.4mm 以上、シングルクラウンのワックスの厚みは 0.3mm 以上としてください。ブリッジの場合、隣接面との接合面積は 6-9mm² を保ってください。フレームの安定性をあげるために、口蓋側又は舌側のマージン部はメタルにすること（図 1）及び隣接面との接合部をメタルバッキングにすること（図 2）をお勧めします。

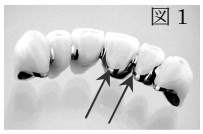
図 1

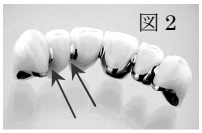
図 2

②良い鋳造体を完成させるために、エアーベントやクーリングベントを活用することをお勧めします。

2）スプルーイング
①直径 3.0mm～3.5mm のスプルーを鋳造体のワックスの最も厚い部分に取り付けてください。
②ランナーバーを作製する際は鋳造体のサイズに合わせてください。鋳造体が、鋳造リング内のサーマルセンターの外側に配置されるように、スプルーを植立してください。ランナーバーとボタンを結合させるコネクターは直径 4.0mm 以上にしてください。

3）埋没及び焼却
①埋没材は、リン酸塩系埋没材をご使用ください。
②焼却の際の最終温度は、850℃に設定してください。

4）溶解及び鋳造
鋳造温度：1365－1415℃
適正るつぼ：セラミックるつぼ、コーティングカーボンるつぼ
推奨する鋳造システム：
真空加圧鋳造器（電気炉）又は遠心鋳造器（ブローパイプ、電気炉）を用いて鋳造してください。
ブローパイプを用いて本品を溶解する際は、酸素・ガス混合炎をご使用ください。鋳造後、鋳造リングをそのまま室温まで放冷してください。（急冷しないこと）

5）埋没材の除去
鋳造物に傷をつけないよう、鉗子やサンドブラスト等で埋没材を除去し、その後スチームクリーナーを用いて洗浄してください。

6）焼付け面の調整
①セラミックポイント又はタングステンカーバイドバーを用いて同一方向に研磨し、メタル調整を行ってください。
②陶材焼付け面は 50μm の酸化アルミニウムを用いて 2bar でサンドブラストし、その後スチームクリーナーを用いて洗浄してください。

7）酸化熱処理
980℃：真空下にて 5 分間係留し、均一な酸化膜を作ります。その後、鋳造物を室温まで放冷してください。
※ロングスパンの鋳造物などは、冷却速度を 40～50℃/分に設定することをお勧めします。

8）陶材築盛・焼成
歯科メタルセラミック修復用陶材を使用し、通法に従って築盛・焼成してください。

9）研磨
表面をシリコンポイント等で丁寧に研磨し、ガラスビーズによる 2bar 以下のサンドブラストで内面の酸化膜を除去し、光沢を出します。研磨が終了した時点で、表面に腐食の原因となる収縮孔や鋳巣がないかをチェックしてください。

〔本品と併用する材料〕
①ソルダー
ろう着（ソルダリング）する場合は、以下の表で推奨するろう材（ソルダー）をご使用ください。

	販売名	医療機器承認番号
前ろう	ソルダー　S.W 1100	21100BZY00174000
後ろう 1	ソルダー　S.G 810	21100BZY00172000
後ろう 2	ソルダー　S.G 750	21100BZY00171000

②陶材
歯科メタルセラミック修復用陶材をご使用ください。

（使用方法に関連する使用上の注意）
1）本品を再溶解する際は、サンドブラスト処理で埋没材や酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を 1/3 以上加えて溶解すること。
2）溶解及び鋳造時のオーバーヒートは、鋳造欠陥の原因となるため、十分注意すること。

**【使用上の注意】

〈重要な基本的注意〉
1）本合金の使用により、発疹、皮膚炎など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。
2）溶解の際、目と手を保護するため防護メガネと防護手袋を着用すること。
3）研磨の際は粉塵による人体への影響を避けるために吸塵装置及び防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。目の損傷を防止するために防護メガネ等を使用すること。
4）技工作業を行う際は換気設備の整った場所で作業を行うこと。
5）本品を他の合金、類似合金と混ぜて使用しないこと。

〈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。

CM101088-21-R07

【保管方法及び有効期間等】

〈保管方法〉

・高温、多湿を避け、塵やほこりのない清潔な場所に保管すること。

【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：大信貿易株式会社　浜寺営業所
連絡先：0120-382-118
製造業者：センザメトウ社（スイス連邦）
Cendres+Métaux SA