

歯科材料（01）歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金合金 70767000
CMメタル オロフルイド3

【禁忌・禁止】

本合金、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：本品は、黄金色で金属光沢を有し、金を主成分とした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. 組成

成分名	含量（%）
金	71.0
白金	2.0
パラジウム	2.0
銀	9.0
銅	14.5
ルテニウム	微量
その他（亜鉛）	

3. 性能等

JIS T 6116：2012 歯科鑄造用金合金 タイプ 4

項目	仕様
耐力（0.2%耐力）（MPa）	480
伸び（%）	10.0
液相点（℃）	935
固相点（℃）	880
密度（g/cm ³ ）	15.1

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】

- ワックスアップ・埋没・焼却
 - ワックスアップは、通法によって行う。
 - φ3.5mm以上のワックススプルーを用いる。
 - 埋没材は、石膏系若しくはリン酸塩系埋没材を使用する。
 - 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って昇温し、630～680℃でリングの大きさや数により20～45分間係留する。
- 溶解鑄造

溶解は、ガス・エア混合炎を使用する。インゴットは溶解すると一箇所に集まり、表面が薄い皮膜で一層覆われ曇った状態になる。溶解用フラックス（硼砂等）を降りかけ、この曇りが消えた時点で鑄造を行う。
- 研磨

鑄造後もしくはろう付け後の酸化膜除去は、酸化膜清掃液を取扱説明書にしたがって使用する。その後、通法によって研磨する。
- 軟化熱処理

700℃の炉中に10分間入れ、その後急水冷する。
- 硬化熱処理

軟化熱処理後350℃の炉中に15分間入れた後、放冷する。
- ろう材
 - 第1ろう：「ソルダー S.G810」
（液相点：810℃ 固相点：740℃）
 - 第2ろう：「ソルダー S.G750」
（液相点：750℃ 固相点：700℃）

〔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使用上の注意事項を守ること。

*【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) 本品の鑄造設備付近には、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、作業により発生する粉塵及び蒸気を吸引しないこと。
- (3) 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引しないこと。
- (4) 他の合金と混溶しないこと。
- (5) 溶解やろう付け時は、火炎から目を保護するため、専用の保護メガネ等を着用すること。

〈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る。

*【保管方法及び有効期間等】

〈保管方法〉

- ・常温常湿（但し、結露しないこと。）

*【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
電話番号 0120-382-118

〔問い合わせ窓口〕

株式会社スマートプラクティスジャパン
電話番号 0120-415-418

〔製造業者〕

センザメトウ社（スイス連邦）
Cendres+Métaux SA