＊ 2024年08月改訂 第4版 （製造元の名称変更）　　医療機器承認番号：20300BZZ00659000 号
2017年04月改訂 第3版

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

セレクト50

【禁忌・禁止】
本合金又は類似成分の合金に対して発疹、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】
(1) 成分・分量

成分	分量
金	50.5 %
プラチナ	0.5 %
パラジウム	27.0 %
銀	17.0 %
その他※	5.0 %

（※：In,Sn,Ir,Fe）

(2) 形状： 小板状（約 0.8^t × 約 8 × 8 mm）
(3) 原理： 本合金は、合金であり加熱により溶融し、鋳造後冷却され凝固する。
(4) 性能： 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 タイプ4
（試験方法：JIS T 6118）

項目		値
液相点(℃)		1,270
固相点(℃)		1,160
密度(g/cm^3)		13.9
耐力(MPa)	焼成後	460
伸び(%)	焼成後	10
ビッカース硬さ(HV)	焼成後	250
膨張係数(50～500 ℃)(K^{-1})		14.6×10^{-6}

【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。
・主として単冠、ロングスパンブリッジの作製に用いる。

【使用方法等】
(1) ワックスアップ・スプルーイング
・ワックスアップ・スプルーイングは、通法により行って下さい。
・スプルー線は、φ2.0 mm ～φ2.5 mm のものをご使用して下さい。
・ランナーバーが必要な場合は、φ5 mm 以上のものをご使用して下さい。
(2) 埋没
・埋没材は、リン酸塩系埋没材をご使用下さい。
(3) 焼却・溶解鋳造
・ワックスの焼却は、ご使用の埋没材の使用説明書に従って行って下さい。
・リングは、800～850 ℃ で約 30 分間係留し、鋳造して下さい。
・歯科技工用鋳造機又は、遠心鋳造機を用いて鋳造後、埋没材を除去します。
(4) 焼付面の調整
・陶材焼付面をカーバイトバー又はセラミックポイントで研削、調整します。その後アルミナによるブラスティング処理行い、スチームクリーナー処理、又は超音波洗浄を行います。
(5) 熱処理
・洗浄後は、指で直接触れないようにし、900～950 ℃ にて 5 分間係留し酸化膜を作ります。
(6) 陶材の築盛・焼成
・本合金の熱膨張係数を考慮し、適切な歯科メタルセラミック修復用陶材を使用して、通法に従って築盛・焼成を行って下さい。
(7) 清掃・研磨
・陶材焼成後のメタル表面・内面の洗浄は、希塩酸または、その他の処理材を使用して超音波洗浄を行います。
・研磨は、歯科用ゴム製研磨材やバフ等で研磨仕上げを行います。
(8) ろう着
・前ろう着は、歯科用金ろう（弊社セレクトプレソルダー）を使用し、後ろう着は、歯科用金ろう（弊社セレクトK14ソルダー）を使用し、通法で行って下さい。

[使用方法に関連する使用上の注意]
(1) 本合金を再溶解する場合には、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。
(3) 溶解不足又は、オーバーヒートにより、本合金の性質を劣化させる恐れがあるので十分注意する事。
(4) 酸類による洗浄を行う場合には、局所排気装置・換気扇等の設備を整え、密閉した部屋での作業を避け、公的機関が許可した防塵マスク・保護メガネ・ゴム手袋を着用して、作業を行い、洗浄後は、十分な洗浄・中和を行う事。

【使用上の注意】
(1) 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 本合金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。
③ 本合金の研摩作業などの際には、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。
④ 本合金の溶解・鋳造・切削・研磨作業の際には、眼の損傷を予防する為、防護メガネ及びその他の防護具を着用すること。
⑤ 他の合金と混溶しないこと。

(2) 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]
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及び住所等】

＊ 製造販売業者： 大浦貴金属工業株式会社
住　所　： 〒630－8042
奈良市西ノ京町284番地
電話番号　： 0742－33－8545(代表)

＊ 製造業者　： 大浦貴金属工業株式会社 本社工場