

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

ステップ12

【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	12.0 %
プラチナ	0.8 %
パラジウム	56.7 %
銀	20.3 %
スズ	7.0 %
その他※	3.2 %

(※：In,Ga,Ir,Ru)

(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、
 casting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(℃)	1,230
密度(g/cm ³)	12.0
耐力(MPa) 焼成後	540
伸び(%) 焼成後	11.4
ビッカース硬さ(HV) 焼成後	240
膨張係数(50～500℃)(K ⁻¹)	14.8 × 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・スプレーイング

・ワックスアップ・スプレーイングは、通法により行って下さい。
・スプレー線は、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・溶解鑄造

・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、鑄造して下さい。
・歯科技工用鑄造機又は、遠心鑄造機を用いて鑄造後、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を行い、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入しないこと。
- ③ 本合金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、粉塵を吸入しないこと。
- ④ 本合金の溶解・鑄造・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