＊ 2024年08月作成 第4版 （製造元の名称変更）　　医療機器承認番号：22000BZX01333000 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　歯科鋳造用金合金　70767000

OP－K18

【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	75.0 %
銀	9.0 %
銅	14.5 %
インジウム	1.5 %
亜鉛	

(2) 形状： 小板状 （約 0.6^{t} × 約 14 × 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： 歯科鋳造用金合金 タイプ4
（試験方法：JIS T 6116）

項目	値	
液相点（℃）	960	
固相点（℃）	930	
密度（g/cm^3）	15.5	
熱処理	軟化	硬化
耐力（MPa）	330	500
伸び（%）	28	15
ビッカース硬さ（HV）	160	270

【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。
・主としてクラウン、インレー、アンレーの作製に用いる。

【使用方法等】
(1) ワックスアップ・埋没・焼却
・ワックスアップは、通法により行って下さい。
・スプルー線は、φ1.5 mm ～ φ2.5 mm の太さのものをご使用して下さい。
・埋没材は、クリストバライト系埋没材をご使用下さい。
・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下さい。
(2) 溶解・鋳造
・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。
(3) 熱処理
（軟化処理）
・鋳造物を 700 ℃ に均一に加熱し、約 10 分間係留した後、水中で急冷して下さい。
（硬化処理）
・軟化熱処理後 450 ℃ の電気炉に入れ約 10 分間係留後、250 ℃ 付近まで炉中除冷した後、室内にて放冷して下さい。
＊ (4) 清掃・研磨
・希塩酸または、その他の処理材を使用して酸化膜を除去を行います。
・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。
(5) ろう付け
・ろう付けには、歯科用金ろう（弊社 OP-K18ソルダー、又は OP-K16ソルダー 等）をご使用下さい。

［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