＊ 2024年08月改訂 第4版（製造元の名称変更）
2017年04月改訂 第3版

医療機器承認番号：22000BZX01334000 号

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

ハイキャストゴールド タイプ2

【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	76.0 %
パラジウム	2.0 %
銀	7.0 %
銅	14.0 %
亜鉛	1.0 %

(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2
（試験方法：JIS T 6116）

項目	値
液相点(℃)	930
固相点(℃)	885
密度(g/cm^3)	15.8
熱処理	軟化
耐力(MPa)	230
伸び(%)	30.5
ビッカース硬さ(HV)	100

【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。
・主としてインレー、クラウンの作製に用いる。

【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。
(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。

[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