＊ 2024年08月改訂 第3版（製造元の名称変更）
2017年04月改訂 第2版

医療機器認証番号：220AFBZX00136000 号

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鋳造用銀合金 第2種 70778000

オーラルシルバーP

【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
銀	69.0 %
パラジウム	0.5 %
インジウム	23.5 %
亜鉛	7.0 %

(2) 形状： 粒状
(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) 性能等：歯科鋳造用銀合金 第2種
（試験方法：JIS T 6108）

項目	値
液相点（℃）	715
密度（g/cm^3）	9.5
引張強さ（MPa）	362
伸び(%)	4
ビッカース硬さ(HV)	175

【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、キャストコア、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。
・埋没材は、クリストバライト系を使用して下さい。
・焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却して下さい。
(2) 溶解・鋳造
・通法に従いリングを焼却後、300 ℃ ～ 400 ℃ 迄放冷し鋳造を行って下さい。
・溶解鋳造は、遠心鋳造器および技工用加熱炉鋳造器等を用いて鋳造し、鋳造後は室温近くまでリングを放冷してから鋳造体を取り出して下さい。
・ブローパイプ溶解は、ガスとエアーの還元炎を用いて溶解し、金属が球状回転し始めた時点で直ちに鋳造して下さい。
・溶解は、フラックスを適時使用して下さい。
(3) 研磨
・通法により研磨して下さい。

[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こと。

【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