

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金銀パラジウム合金 70774000

オオウラニューキャスト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 %
パラジウム	20.0 %
銀	50.0 %
銅	17.0 %
イリジウム	1.0 %
亜鉛	
インジウム	

(2) 形状： 小板状（約 $1.0^t \times 12.0 \times 8.0$ mm）

(3) 原理： 本合金は、合金であり加熱により熔融し、
鑄造後冷却され凝固する。

(4) 性能等： 歯科鑄造用金銀パラジウム合金（第1種・第2種兼用）

（試験方法：JIS T 6106）

項目	値	
液相点（℃）	930	
固相点（℃）	870	
密度（g/cm ³ ）	11.0	
種別	第1種	第2種
熱処理	軟化	硬化
耐力（MPa）	320	760
伸び（%）	27	3
ビッカース硬さ（HV）	140	260

【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、ブリッジ、クラスプ、バー等の作製に用いる。

【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、 $\phi 1.5$ mm～ $\phi 2.5$ mm の太さのものを鑄造体の大きさに応じて使用して下さい。
・埋没材は、クリストブライト系埋没材を使用して下さい。
・焼却は、700℃で約30分間係留を目安とし、埋没材の取扱説明書等に従って焼却して下さい。

(2) 溶解・鑄造

・技工用加熱炉鑄造機又は、遠心鑄造機を用いて鑄造して下さい。
・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鑄造して下さい。
・溶解には、適時フラックスを使用して下さい。

(3) 熱処理

（軟化処理）

・鑄造物を700℃に均一に加熱し、5～10分間係留した後、水中で急冷して下さい。

（硬化処理）

・軟化処理後、450℃の電気炉に入れ、5～10分間係留した後250℃付近まで炉中徐冷した後、室温にて放冷して下さい。

(4) 研磨

・通法により研磨して下さい。

(5) ろう付け

・ろう付けには、歯科用金銀パラジウム合金ろうを通法に従って使用して下さい。

弊社推奨品「金バラソルダー」

(6) 清掃

・市販の金銀パラジウム合金専用の清掃剤をその取扱説明書に従ってご使用下さい。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 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。
- 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。
- 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。
- 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・中和を行うこと。

【使用上の注意】

(1) 重要な基本的注意

- 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。
- 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。
- 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。
- 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、防護メガネを着用すること。
- 他の合金と混熔しないこと。

(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