

歯科材料 1 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

ボンドモデルE

【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】

*** 該当規格：JIS T6118:2022「歯科メタルセラミック修復用貴金属材料」
形状：板状
成分・分量：

成分	分量
金	77.5 %
白金	9.7 %
パラジウム	9.0 %
インジウム	1.5 %
銀	0.8 %
銅	0.3 %
イリジウム	0.1 %
ゲルマニウム	0.1 %
錫	0.5 %
鉄	0.5 %

原理：本製品を熔解、鋳造してメタル部分を形成し、陶材をメタルに築盛、焼成して歯科メタルセラミック修復物を作製する。

*** 性能：タイプ 4（試験方法：JIS T6118:2022、JIS T6120:2001）

項目	参考データ
耐力 (MPa)	423
伸び (%)	3.5
はく離・クラック発生強さ (MPa)	46
熱膨張係数 ($\times 10^{-6} \text{K}^{-1}$)	13.5 (50~500℃)
液相点 (℃)	1220
固相点 (℃)	1160
密度 (g/cm^3)	17.6
ヤング率 (GPa)	92.3
ビッカース硬さ (Hv)	200

【使用目的又は効果】

主として歯科メタルセラミック修復物の単冠、3 本ブリッジに用いる。

【使用方法等】

- ワックスアップ・埋没・焼却
①スプレーは通常 $\phi 2.5\text{mm}$ 以上の太さのものをお使いください。
②ワックスアップは、通法によって行ってください。
③埋没材は、リン酸塩系高温埋没材を使用してください。
④リング加熱は、埋没材の使用説明書に従い行ってください。
- 熔解鋳造
熔解はヒーター加熱方式真空加圧鋳造機あるいは都市ガス+酸素／又はプロパンガス+酸素の還元炎で熔解、鋳造してください。
- メタル調整
鋳造物はカーバイドバーなどで形態修復し、陶材焼付け面は 50μ のアルミナでサンドブラストしてください。
- 洗浄
超音波洗浄（アルコール、アセトン）を 10 分間行ないます。又はスチームクリーナーにて洗浄してください。
- ディギャッシング
ディギャッシングは大気中で 700°C から $970\pm 10^\circ\text{C}$ まで、毎分 55°C の昇温速度で加熱し、 $970\pm 10^\circ\text{C}$ で 5~10 分間保留を行ってください。

(6) 陶材の築盛焼成

陶材は本合金の熱膨張係数を参考にして選択してください。陶材の説明書に従い、陶材築盛又は塗布作業を行ってください。

（適用陶材）

製造販売元	販売名
（株）ノリタケカンパニーリミテド	ノリタケスーパーポーセレン AAA
（株）松風	ヴィンテージハロー、ユニボンドヴィンテージ ヴィンテージMP
（株）ジーシー	ビタ VM1 3、ビタ VMK 9 5
（株）山本貴金属地金	ゼロセライト

(7) 研磨

合金の表面研磨は通常の方法で研磨してください。

(8) ろう着

前ろう着は K I K 用ロウ 2 又は液相点が 1050°C 前後のろう材をお使いください。また、後ろう着には、弊社の K16 ゴールドソルダー（液相点 750°C ）、K14 ゴールドソルダー（液相点 775°C ）を使用してください。尚、ろう付けは通常の方法で行ってください。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 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。
- 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、公的機関が許可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- 本合金を再熔解する場合には、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熔解すること。
- 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。

※【使用上の注意】

- 使用注意
他の合金と混溶しないこと。
- 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。

※【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元・製造元 堤田貴金属工業株式会社
電話番号 082-293-2233