

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用低カラット金合金 70768000

ロイヤルゴールド70

【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 T6122:2022「歯科鑄造用低カラット金合金」タイプ2
タイプ3、タイプ4

形状：板状

成分・分量：

成分	分量
金	70 %
白金	1 %
パラジウム	2 %
銀	11 %
銅	15 %
亜鉛	1 %

原理：加熱溶解して鑄造する。

*** 性能：タイプ2、3、4（試験方法：JIS T6122:2022）

項目	軟化	硬化
耐力（MPa）	347	653
伸び（%）	29	5.6
液相点（℃）	900	
固相点（℃）	850	
密度（g/cm ³ ）	15.0	

【使用目的又は効果】

コーヌス、クラウン、ブリッジ、クラスプ、バー、床などの歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

【使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没・焼却

- ①スプルーは通常φ1.5～2.5mm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、クリストバライト系埋没材を使用してください。
- ④ワックスの焼却は、リングを700℃で20～30分保留し、完全に行なってください。

(2) 溶解鑄造

溶解は、ツツミダススーパーフラックスを少量加えながらブローパイプの還元炎で、出来るだけ短時間で行なってください。合金が球状回転し始めた時が鑄造のベストタイミングです。弱い火炎での長時間加熱や過度のオーバーヒートには充分ご注意ください。

(3) 熱処理

軟化処理：700℃の炉中に5分間入れ、均一に加熱し水中急冷してください。

硬化処理：軟化処理後、450℃の炉内で15分保留し、450℃から200℃まで炉内で徐冷し、その後室温で放冷してください。

(4) 清掃

金合金用清掃液又は、温希塩酸（1:3）をお使いください。

(5) ろう着

成分、色彩を調和させた弊社のK16 ゴールドソルダー（液相点730℃）をお使いください。

(6) 研磨

通常の方法で研磨してください。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 用途に応じて熱処理をすること。

**【使用上の注意】

(1) 使用注意

他の合金と混溶しないこと。

(2) 不具合・有害事象

掌跖膿疱症、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。

(3) 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