*** 2025 年 10 月（第 4 版）
** 2016 年 8 月（第 3 版　新記載要領に基づく改訂）
認証番号：20800BZZ00427000

歯科材料　1　歯科用金属
管理医療機器　　歯科鋳造用金合金　　70767000

Ｋ２０キャスティングゴールド

【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 T6116:2022「歯科鋳造用金合金」タイプ２
形状：板状
成分・分量：

成分	分量
金	83.5 %
パラジウム	1 %
銀	7 %
銅	7.5 %
亜鉛	0.3 %
インジウム	0.7 %

原理：加熱熔解して鋳造する。
*** 性能：タイプ２　　(試験方法：JIS T6116:2022)

項　目	軟　化
耐力（ MPａ）	196
伸び (%)	29
液相点　(℃)	940
固相点　(℃)	880
密度（g／cm^3）	16.7

【使用目的又は効果】
インレー、アンレー、クラウンなどの歯科修復物、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分係留し、完全に行なってください。
(2) 熔解鋳造
熔解は、ツツミダ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鋳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。
(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K20ゴールドソルダー（液相点800℃）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。
（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。
（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。
（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