

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用銀合金 第 2 種 70778000
グランドシルバーエス

【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 T6108:2005「歯科鑄造用銀合金 第 2 種」

形状：粒状

寸法：φ3～8mm

成分・分量：

成分	分量
銀	70%
インジウム	22%
亜鉛	5.9%
錫	2%
ゲルマニウム	0.1 %

原理：加熱溶解して鑄造する。

※性能：

項 目	仕 様
液相点(℃)	660
引張強さ (MPa)	309
伸び (%)	9.8
ビッカース硬さ (Hv)	122

【使用目的又は効果】

インレー、アンレー、クラウン、支台築造、コア、ブリッジなどの
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下さい。
- ② ワックスアップは、通法によって行って下さい。
- ③ 埋没材は、クリストバライト系埋没材を使用して下さい。
- ④ ワックスの焼却は、リングを 700℃で 20～30 分係留し、完全に行なって下さい。

(2) 溶解鑄造

リングは、600～620℃で保温した後、炉外で放冷し、リング温度 420～450℃で鑄造して下さい。溶解は、弊社のツツミダスーパーフラックスⅡ（銀合金専用）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下さい。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下さい。

(3) 清掃

埋没材が鑄造物に付着した時は、スチームで洗浄して下さい。

(4) 研磨

通常の方法で研磨して下さい。

〔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) 本合金の溶解、加熱などの作業の際には、飛散などによる目の損傷を防ぐために、溶解用保護メガネなどを使用すること。

****【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