＊＊2017 年 1 月（第 3 版　新記載要領に基づく改訂）
＊2009 年 6 月（第 2 版）

認証番号：220AKBZX00097000

歯科材料１　歯科用金属
管理医療機器　　歯科鋳造用銀合金 第２種　 70778000

ツツミダシルバーDX

【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「歯科鋳造用銀合金　第２種」

形状：粒状

寸法：φ3～8㎜

成分・分量：

成分	分量
銀	73%
亜鉛	11%
錫	9%
インジウム	7%

原理：加熱熔解して鋳造する。

＊＊性能：

項　　目	仕　　様
液相点（℃）	660
引張強さ（ MPa）	381
伸び（%）	9
ビッカース硬さ(Hv)	131

【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φ1.5～2.5㎜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)熔解鋳造

リング温度は600～620℃で保温した後、炉外で放冷し、リング温度 400～450℃で鋳造して下さい。熔解は、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下さい。

(3) 清掃

埋没材が鋳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）本合金の熔解、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、熔解用保護めがねなどを使用して下さい。

＊＊【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