

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金銀パラジウム合金 70774000
ツツミダスーパーマイルドDX12

【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 T6106:2011「歯科鑄造用金銀パラジウム合金第 1 種、第 2 種兼用」

形状：板状

成分・分量：

成分	分量
金	12.02%
パラジウム	20.10%
銀	45.87%
銅	20.00%
亜鉛	1.20%
インジウム	0.80%
イリジウム	0.01%

原理：加熱熔融して鑄造する。歯科鑄造用金銀パラジウム合金第 1 種、第 2 種兼用のため鑄造物は軟化処理、硬化処理によりそれぞれの特性を示す。

* 特性

熱処理	軟化	硬化
耐力 (MPa)	390	760
伸び (%)	23	6
ビッカース硬さ (Hv)	160	260
液相点 (°C)	920	
固相点 (°C)	880	
密度 (g/cm ³)	10.9	

【使用目的又は効果】

インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプ、バー、鑄造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】

- 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、クリストブ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。
- 熔解鑄造
リング温度は、700℃で20分係留してください。熔解は、弊社のツツミダスーパーフラックス（金パラ専用）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オーバーヒートには充分ご注意ください。なお、電熱式鑄造機を使用の場合は、熔解温度を1000℃に設定し、鑄造してください。
- 軟化処理
700℃の炉中に5分係留し、その後水中急冷してください。
- 硬化処理
軟化処理後、450℃の炉中に20分係留後、450℃から200℃まで炉内徐冷し、室温にて放冷してください。
- 清掃
メタルクリーン（販売元ツツミダ）又は、希硫酸系の清掃液をお使いください。

(6) ろう着

弊社のスーパーソルダー25（液相点 780℃）を使って、通法により、ろう付けを行ってください。

(7) 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。特にクラスプに使用する場合、軟化処理及び硬化処理を適切に行うこと。
- (6) ヨウ素を使用した消毒液や風邪うがい薬等が金属に付着すると変色することがあるので、注意すること。万一変色した場合は、研磨すること。

* **【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