

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金合金 70767000
K 1 8 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「歯科鑄造用金合金」タイプ 2、タイプ 3 及びタイプ 4

形状 : 板状

成分・分量 :

成分	分量
金	75.00 %
パラジウム	1.00 %
銀	8.00 %
銅	15.00 %
亜鉛	1.00 %

原理 : 加熱熔融して鑄造する。歯科鑄造用金合金タイプ 2、タイプ 3 及びタイプ 4 として鑄造物は熱処理によりそれぞれの特性を示す。

* 性能 :

項目	軟化	硬化
耐力 (MPa)	350	410
伸び (%)	20	15
密度 (g/cm ³)	15.2	
液相点 (°C)	890	
固相点 (°C)	860	

【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、ロングスパンブリッジの歯科修復物、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 $\phi 1.5 \sim 2.5\text{mm}$ 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、クリストパ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°C で 20～30 分係留し、完全に行なってください。

(2) 熔解鑄造

リングをあらかじめ 700°C で 20 分間係留し、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こなしてください。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十分ご注意ください。なお、電熱式鑄造機を使用の場合は、熔解温度を 980°C に設定し、鑄造してください。

(3) 熱処理

軟化処理 : 700°C の炉中に 5 分間係留し、その後水中急冷してください。

硬化処理 : 軟化処理後 450°C の炉内で 20 分間係留し、そのまま炉内で 450°C から 200°C まで徐冷する。その後室温にて放冷してください。

軟化処理 (タイプ 2、タイプ 3)	硬化処理 (タイプ 4)
インレー、クラウン、ブリッジ	クラスプ、バー、ロングスパンブリッジ

(4) 清掃

金合金用清掃液又は金パラ用清掃液を加熱してお使いください。

(5) 推奨するろう材及びろう付方法

成分、色彩を調和させた弊社の K18 ゴールドソルダー (液相点 780°C)

を使用して、通法によりろう着をしてください。

(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。その場合、オーバーヒートには十分注意すること。
- (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) 鑄造物は熱処理をすること。
- (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