2017 年 10 月改訂（新様式第４版）{新記載要領に基づく改訂}　　医療機器認証番号：第 16200BZZ00693000 号
2015 年 04 月改訂（新様式第３版）

類別名称：歯科材料０１　歯科用金属
管理医療機器　一般的名称：歯科鋳造用金合金　ＪＭＤＮコード：70767000

販売名：東洋鋳造用２０カラット金合金

【禁忌・禁止】
1）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使用しないこと。
2）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術者は使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

該当規格：JIS T 6116「歯科鋳造用金合金」タイプ３
成分・分量：

成分	分量
金	83.4%
銀	5.0%
銅	11.6%

物理化学的性質

液相点	920℃
固相点	907℃
ビッカース硬さ	130 Hv (軟化)
耐力	350 Mpa (軟化)
伸び	26%（軟化)
密度	密度 15.0g/ cm^3

【使用目的又は効果】
金 65%以上で、金及び白金属の合計 75%以上を含有する鋳造用合金

(1)使用目的、用途
主としてクラウン、ブリッジ、クラスプ、インレー、金属床等に用いる

【使用方法等】
(1) ワックスアップ・埋没・焼却
ワックスアップは、通法により行います。
(2) 熔解量
スプルー線付きワックスパターン重量の約１０倍。
(3) 熔解鋳造
強熱で短時間で熔解し、赤熱したメタルがクルクル回転し、合金の中から小球が飛び出す時が最適な鋳造のタイミングです。
(4) 熔剤
硼砂を用います。
(5) 鑞着
20Ｋ用の鑞を用います。
(6) 熱処理
軟化処理：700～750℃に加熱した電気炉にて 10～15 分間保持した後、水中急冷して下さい。
※弾性を付与する場合は鋳造体を 450℃位で約 15 分間係留した後徐冷します。尚、この時、急冷すると軟化しますのでご注意下さい。
(7) 酸浴清掃
希塩酸を用い 4～5 分浸漬すると酸化膜は容易に除去できます。

［使用方法に関連する使用上の注意］
(1) 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。
(2) 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。

【使用上の注意】
(1) 使用注意
①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及び術者は、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。（本合金にはニッケル、カドミウム、ベリリウムを含みません。）
②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。
③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、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
④鋳造作業中は防護めがね、防護服、防護手袋等の防護具を着用すること。
⑤他の合金と混熔しないこと。
(2) 重要な基本的注意
・禁忌・禁止の記載に関連する必要な記載を行うこと。
(3) 不具合・有害事象
その他の有害事象
・掌蹠膿疱、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。

【貯蔵方法及び有効期間等】
［貯蔵・保管方法］
・本材は適切に保管・管理すること。

包装
質量：5ｇ/袋

【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　：　株式会社 東洋化学研究所
製造元　：　同
住所　：　〒173-0004 東京都板橋区板橋４－２５－１２
電話番号　：　03－3962-8811
ファックス　：　03－3961-1859

文書番号 DPD-G005