** 2025年09月改訂　第5版
＊ 2025年07月改訂　第4版

承認番号　21900BZX00595000

歯科材料01　歯科用金属
管理医療機器　歯科メタルセラミック修復用金属材料　JMDNコード 70770000

ダンゴールドタイプⅠ

【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】**

1） 仕様：JIS T 6118 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 タイプ4
2） 形状：板状
3） 成分分量：

成分	分量
Au	87.0%
Pt	11.0%
Zn	1.8%
Ir	0.2%

4） 原理：本合金製品は加熱にて融解し、鋳造後冷却を経て固体となる。
5） 物理的性質：

	鋳造後	焼成後
耐力	―	560MPa
伸び	―	6.5%
硬度	205HV	235HV
密度	18.9g/㎤	
液相点	1150℃	
固相点	1050℃	
熱膨張係数(50-500℃)	$14.6\times10^{-6}K^{-1}$	

【使用目的又は効果】
クラウン、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。主として陶材を焼付けるために用いる。

＊ **【使用方法等】**

1） ワックスアップ
最終金属厚が最低0.3mm確保できるように形成してください。ろう着部は十分な表面広さを確保した形成をして下さい。また、ロングスパンブリッジは適度に補強した金属フレームになるよう形成してください。
2） 埋没
金属製鋳造リングとアスベストを含まないリングライナーを用い、真空攪拌した燐酸塩系埋没材を使用してください。
3） 鋳造リングの焼却
使用埋没材の取り扱い方法に従ってください。温度や係留時間は鋳造リングの大きさや数、鋳造機、鋳造方法により調整してください。
4） 融解と鋳造
酸素・ガスで融解する場合は、メタルが回転し始めた時がキャストタイミングです。
鋳造後のボタン等を再融解する場合は酸化膜や埋没材を完全に取り除き新しい金属を1/3以上加えて融解してください。
5） 焼付け前準備
形体修正後アルミナサンドブラスト処理し、超音波洗浄機又はスチームクリーナー等にて洗浄してください。
6） ディギャッシング
700℃で電気炉に入れ、960℃（真空中）に昇温した後、約5分間焼成してください。
7） 陶材築盛
各陶材メーカーの指示に従って築盛、焼成してください。
8） 研磨
サンドブラスト処理を行った後、歯科技工用アブレシブ研削器具等でスプルーをカットしてください。その後、カーボランダム等の歯科用研削器材、歯科用ゴム製研磨材等を使いバフ研磨等、通法に従って研磨してください。
9） ろう着
ろう着は歯科用金ろう等を通法に従って使用してください。

【使用上の注意】

1） 使用注意
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、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 合金の研磨作業等の際には粉塵による人体への影響を避ける為、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。
③ 合金を融解する際、稀に破裂する恐れがあるので眼鏡やゴーグルなどで目や顔を覆うこと。
④ 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医療従事者は手袋などを着用し、直接接触が無いようにすること。
⑤ 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。
⑥ 他の合金と混溶しないこと。
⑦ 本合金は記載の用途以外には使用しないこと。
⑧ 歯科医療有資格者以外は本合金を使用しないこと。
2） 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。

【保管方法及び有効期間等】
歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】
製造販売業者　：株式会社日本歯科金属
住所　：〒595-0024
大阪府泉大津市池浦町5-13-30
TEL.　：0725-51-7786
FAX.　：0725-33-8870