

ジーキャスト

【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) 種類：JIS T 6106：2011 歯科鑄造用金銀パラジウム合金 第1種及び第2種
- 2) 形状：ショット状
- 3) 成分、分量：

成分	分量
銀	46%
パラジウム	20%
銅	20%
金	12%
インジウム	1%
亜鉛	1%

- 4) 原理：本合金製品は加熱にて溶融し、鑄造後冷却を経て固体となる。
- 5) 物理的性質：

液相点	930℃
固相点	880℃
密度	11.5g/cm ³

熱処理後の物理的性質	耐力	伸び	硬度
軟化	370MPa	15%	176HV
硬化	610MPa	10%	262HV

【使用目的又は効果】
歯科修復物、補綴物又は装置を作製すること。

- 【使用方法等】**
- 1) ワックスアップ
通法によりワックスアップを行います。
- 2) 埋没
埋没材は、クリストバライト系埋没材を使用してください。
- 3) 焼却・鑄造
鑄造リングは700℃でワックスを焼却後鑄造してください。
合金が溶け始めたらフラックスを少量加え、球状になり鏡面光沢が見えたとき、直ちに鑄造します。
- 4) 鑄造物の取り出し
鑄造後は室温までリングを放冷してから、鑄造物を取り出します。
- 5) 研磨
通法により研磨を行います。
- 6) 合金の再使用
再使用される場合は、新しい合金を等量加えてご使用ください。
- 7) ろう着
市販の金銀パラジウム合金用のろう材を使用してください。
使用方法是その添付文書に拠ります。
- 8) 熱処理
軟化 700℃で5分間加熱後水中急冷
硬化 軟化処理後400℃で15分間加熱後室温にて放冷

【使用上の注意】

- 1) 使用注意
- 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 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症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 他の合金と混濁しないこと。
- ⑦ 本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
- ⑧ 本合金は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。
- 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。

【保管方法及び使用期間等】

【取扱い上の注意】
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