*2019年7月（新様式第2版）（新記載要領に基づく改訂）　　認証番号：第15300BZZ00711000号
※2011年9月改訂
2008年5月16日作成（新様式第1版）

歯科材料０１　歯科用金属
管理医療機器　　歯科鋳造用14カラット金合金向けプラスメタル　JMDN 70780000
歯科鋳造用金合金向けプラスメタル　JMDN 70781000

カラッタルC

【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】
[形状]
板状

[構造]
成分・分量

成分	分量
銅	57%
銀	25%
亜鉛	10%
ニッケル	8%

[原理]
本品を金地金に添加し溶解、鋳造することで主として、歯科用修復物及び器材の作製に用いる。

*[参考情報]

	カラット	軟化	硬化
引張強さ(MPa)	14K	568	843
	16K	784	853
耐力(MPa)	14K	370	590
	16K	505	598
伸　び(%)	14K	14	4
	16K	15	5
硬　さ(Hv)	14K	138	200
	16K	150	218
密度（g/㎤）	14K	12.9	
	16K	13.8	
液相点（℃）	14K	995	
	16K	1010	
固相点（℃）	14K	960	
	16K	980	

＊【使用目的又は効果】
[使用目的]
歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる鋳造用14カラット金合金及び鋳造用16カラット金合金を作製するために純金に添加すること。

[用途]
純金に配合すべきプラスメタルとして 14K、16K等それぞれの用途にしたがって御使用ください。

＊【使用方法等】
(1) 鋳造法
インレー、鋳造クラスプおよび鋳造クラウンなどすべて所要のワックス原型が完成しましたならば、スプルー線はやや太目のものを用い通法にしたがって鋳造してください。鋳造時にはスプルー線の途中に「湯溜り」を適宜設けてください。もし鋳造残りを反覆して使用する際は、再融解によって合金の性質が幾分変化しますから、その都度３～５割の新合金を追加してください。

(2) 清掃
鋳造や熱処理した後で、酸液清浄を施しますが、14 カラットのものには約 20%の塩酸液がよく、16 カラットは濃い塩酸を用いてください。

(3)熱処理
軟化熱処理：800℃において 3 分間加熱した後、直ちに水中で冷却してください。
硬化熱処理：軟化熱処理後 450℃まで加熱し、250℃まで約 30 分間で冷却した後、空気中で冷却してください。

【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。
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他の合金と混溶しないこと。
④本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
⑤本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

(2) 重要な基本的注意
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には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。
※②ニッケルに対して発疹、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。

＊【保管方法及び有効期間等】
＊[保管方法]
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】
製造販売元　日本歯研工業株式会社
住　　所：　〒141－0031
東京都品川区西五反田 5－1－10
電話番号：　03－3492－0927