*2019年7月（新様式第２版）（新記載要領に基づく改訂）
2008年5月1日作成（新様式第1版）
認証番号：第15700BZZ01951000号

歯科材料０１　歯科用金属
管理医療機器　歯科用金ろう　JMDN 70773000

タイガーボンド５０用前ろう材

【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］
リボン状

［構造］
成分・分量

成分	分量
金	70%
銀	30%

［原理］
本品をろう付材として使用することで、歯科用修復物及び器材のろう付に用いる。

*［参考情報］
該当規格：JIS T6117「歯科用金ろう」

液相点：1039℃
固相点：1036℃

＊【使用目的又は効果】
［使用目的］
歯科で使う金ろうとして使用し、歯科用修復物及び器材の作製に用いる。

［用途］
タイガーボンド各合金の前ろう用、陶材焼付用の金合金、パラジウム合金すべての前ろうとして使用できます。

＊【使用方法等】
(1) バーナー炎で行う場合
①乾燥の終ったブロックのろう付部に当社フラックス「ニューソルパー」を塗布して、リングファーネス等に入れ予備加熱（約500℃）を行います。
②バーナー炎で母材合金が赤味を帯びるまでブロック全体を加熱します。
③「ニューソルパー」をまぶした「タイガーボンド50前ろう」をろう付部に置き、絞った還元炎で流ろうします。
④流ろう後も、ろう材と母材合金の拡散を促進し、ろう付強さを向上させるために、10秒前後加熱を続けます。
⑤熱応力による変形を防ぐために、エアーを絞った弱く大きい炎でブロック全体を温め、均一に温度が下がるようにしてください。
⑥ろう付の完了したブロックの急冷は避けてください。

【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低融フラックスには、フッ化物が含まれていますので、使用時には室内の換気に注意してください。
④他の合金と混溶しないこと。
⑤本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
⑥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
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】
＊［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