

アドキャスト

【禁忌・禁止】

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。

【形状・構造及び原理等】

【形状】

ショット状

【構造】

成分・分量

成分	分量
ニッケル	53%
銅	20%
コバルト	15%
クロム	5%
インジウム	5%
その他	2%以下

【原理】

本品を溶解、鑄造することで主として、歯科修復物及び器材の作製に用いる。

*【参考情報】

熱 処 理		鑄造のまま
硬 さ (Hv)		270
引張強さ (MPa)		578
伸 び (%)		2
耐 力 (MPa)		568
ヤング率 (GPa)		201
密度		8.2
融 点 (℃)	固相点	1030
	液相点	1065
耐食性のレベル		優

*【使用目的又は効果】

【使用目的】

主として歯科用修復物及び器材の作製に用いる

【用途】

各種クラウン、ブリッジ、キャストコア、硬質レジン冠、
接着性ブリッジ、ノーロー歯固定（スプリント）等

*【使用方法等】

(1) ワックスパターンの作成及びスブルー線の植立

- ① スペーサー等、必要ありません。通法により行ってください。
- ② スブルーは直径 2 mm 程度のものを使用してください。
- ③ 良質な鑄造体を得るために鑄造体より 1 ～ 1.5 mm 離して湯溜りを付けてください。

(2) 埋没

- ① リングの内壁にライニング材（厚さ約 1 mm の湿アスベストリボン又は適当なセラミックファイバー系リボン等）を 1 枚巻いてください。
- ② 埋没材はニッケルクロム合金用リン酸塩系埋没材の中から膨張量の適した良質のものを選んで使用してください。（本合金と比較的相性のよいものには現在のところ、モリタ社発売ブルーベスト等があります。）
- ③ 埋没は、ワックスパターンをワックスパターンクリーナーで清

掃したあと、通常行われている真空埋没法で気泡を作らないように正確に行ってください

(3) 乾燥・焼却・昇温

埋没後、鑄型に適正な硬化時の膨張と強さを持たすために、最低 1 時間室温に放置し、乾燥終了後、2 ～ 3 時間かけて 800℃ まで昇温加熱し、30 分～ 1 時間係留してください。

(4) 融解・鑄造

酸素－都市ガスによる融解・鑄造ができます。ショットの形が完全にくずれて表面の皮膜が割れてから 2 ～ 3 秒後が鑄造タイミングです。

(5) 鑄造体の取り出し

鑄造体の取り出しは、鑄込完了後、リングが手で触ることができるまで室温で放冷したあと行ってください。

(6) 仕上

鑄型から取り出した鑄造体は、サンドブラスト等で清掃を行ってください。

その後、研磨用具（ペーパーコーン・シリコンポイント等）を用いて研磨し、更に鹿皮・布地ホイールにてつや出しを行う等、通法に従ってください。

(7) ろう付

ろう付には、当社のニロソルダー A、スーパーニロ A、フラックスはニューソルバーをご使用ください。

(8) 接着性レジン用表面処理

接着面のエッチングは、メタルの研磨仕上げをした後、接着面以外をワックスコーティングして保護し、粒径約 50 ミクロンのアルミナでサンドブラストを行い、水・硝酸 3 : 1 中に 5 分間浸漬してください。（硝酸処理の代わりに、サンドブラスト後イージーオキサーで 2 分間電解酸化する方法でも可能です。）酸処理後は水洗してください。

(9) 使用上の注意事項

- ① 患者によっては発疹等の過敏症が現れることがあります。
- ② 技工作業の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、適切な防塵装置等を使用して、粉塵を吸入しないようにご注意ください。

【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 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

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