*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15800BZZ00898000号

歯科材料０１　歯科用金属
管理医療機器　歯科用ニッケル・クロム系合金ろう　JMDN 70787000

ウルトラソルダーＬ

【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
ニッケル	80%
クロム	15%
その他	5%

［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］
液相点：1065℃
固相点：1020℃

***【使用目的又は効果】**
［使用目的］
歯科で使う合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］
ニッケルクロム合金、コバルトクロム合金、ステンレス鋼など1150℃以上の固相点を持ち、ベリリウムを含まないノンプレシャスメタルのろう付用

***【使用方法等】**
(1) ろう付部の酸化を防ぐため、ブロックの予備加熱は行いません。いきなり高温で加熱しますので、埋没材は専用のものを使用し、乾燥は完全に行ってください。
※ソルダリングスタンドの使用は非常に有効です。

(2) 適量のろう材をろう付間隙に挟み込みます。陶材焼付のポンティック部に使用の場合、非常に薄く見た目より量が少ないので注意してください。
※フラックスは使用しなくてもろう付できますが、使用する場合は、温度条件のマッチしたものを御使用ください。

(3) 追加用のろう材は、切り取ったものをそのままろう付部に置きますと、炎の勢いで飛びますので、あらかじめセラミックブロックの上で融かしてピンセットでつまみ、不定形のかたまりにしておいてください。

(4) ブロック全体の加熱を行わず、ろう付部を強い炎で一気に集中加熱します。
ろう材はすぐ融けて収縮しますが、そのまま加熱を続けてください。母材合金が赤熱すると、ろうが白く光って流れます。
※酸素－都市ガス以上の高温で行ってください。低温で時間をかけますとろう材、母材合金が酸化して流ろうしません。

(5) 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、数秒間加熱を続けてください。

(6) 熱応力による変形を防ぐために、酸素量を減らした弱くて大きな炎でブロック全体を温め、均一の温度が下がるようにしてください。

(7) ろう付の完了したブロックの急冷は避けてください。
※陶材焼付用合金の前ろう材として使用した時は、ディギャッシングは、980℃以下で行ってください。

【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