

歯科材料 0 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 JMDN 70770000

タイガーボンド 3 0

【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】

ショット状

【構造】

成分・分量

成分	分量
パラジウム	55%
金	25%
インジウム	6%
錫	6%
白金	5%
その他	3%以下

*【参考情報】

該当規格：JIS T6118「歯科メタルセラミック修復用貴金属材料」（タイプ 2）

溶 融 温 度 (℃)	液相点	1290
	固相点	1110
耐 力 (MPa)		620
伸 び (%)		3
ヤング率 (GPa)		150
熱膨張係数 (K ⁻¹)		13.5×10 ⁻⁶
はく離強さ (MPa)		46
比重		12.1

*【使用目的又は効果】

【使用目的】

歯科用メタルセラミック修復物の作製に用いる。

【用途】

フルクラウン、ロングスパンブリッジ

*【使用方法等】

(1) パターン

- ① ワックスパターンの厚みは 0.3mm 以上にしてください。
- ② スプルー線は直径 1.5mm 以上のものを付けてください。
- ③ 湯溜りとワックスパターンとの距離は 2mm 以下にしてください。
- ④ ワックスパターンとスプルー線の接合部に直径約 0.6mm、長さ 10～15mm のチルベントを付けることにより良好な鋳造体を得ることができます。

(2) 埋没、焼却

- ① 良質のクラウン・ブリッジ用リン酸塩系埋没材を使用してください。
- ② 湿アスベストリボン (0.8～0.9mm 厚)、又はセラミックリボン (カオウルなど) を 1 枚リング内に巻いてください。
- ③ ワックスの焼却は通法により行い、リングを 800℃で 30 分以上係留した後に鋳造してください。
- ④ カーボンを含む埋没材を使用した時は、十分にカーボンを焼却してください。

(3) 鋳造

- ① 融解は、酸素—都市ガスの混合炎で容易にできます。ただし、できるだけ短時間で融解してください。
- ② フラックスは使用しないでください。
- ③ 石英棒で溶湯をつつき、抵抗がなくなった時にキャストしてください。
- ④ ルツボは専用のものを使用し、異種金属が絶対に混入しないようにしてください。又、ルツボにはアスベストを敷かないでください。
- ⑤ 黒鉛ルツボは絶対に使用しないでください。
- ⑥ オーバーヒート（溶湯が白くなってくる）は、絶対に避けてください。

⑦ 鋳造後、リングは急冷しないで大気放冷してください。

(4) メタル調整

カーバイドバー又はセラミックポイントの使用をおすすめします。カーボラダムポイントは絶対に使用しないでください。

(5) アルミナサンドブラスト処理

粒径約 50 ミクロンのアルミナ（東京歯科産業、ホワイトモランダム）で表面が均一な灰白色になるようにペンシルサンドブラスト処理をしてください。その時の圧力は 3～4 kgf/cm²にしてください。エアブラシは用いないでください。その後、蒸留水で超音波洗浄を 5 分間行ってください。

(6) ディギャッシング

大気中 980℃で 5 分間係留してください。

(7) 陶材の築盛・焼成

① オペークの練和は必ず蒸留水で行ってください。粘度の高い液を用いますと、陶材の強度・溶着力が低下し、トラブルの原因となります。

② オペーク築盛前に、メタル表面をあらかじめ蒸留水でしめらせておいてください。

③ オペーク築盛は、必ず筆で行い、しかもメタル表面にすり込むようにしてください。

④ 陶材のコンデンスはバランスよくしっかり行ってください。

⑤ オペークは 2 回焼成をおすすめします。

※当社のゴールドボンディングエジェントを使用しますと溶着力が上昇し、又内部応力が緩和されますので、亀裂・剥離等のトラブル防止に有効です。

(8) ろう付

① 前ろう付

タイガーボンド 50 用前ろう材又は SF ろうを使用してください。※ディギャッシング時に温度があがりすぎないように注意してください。

② 後ろろう付

キンバレイローを使用してください。

(9) メタルの再使用

湯溜り・スプルー部分は、アルミナサンドブラスト処理を行って清掃した後、新品を半分以上加えることによって再使用できます。この時は、古いメタルを先に融解し、少し溶けた時に新品を加えてください。

(10) 適用陶材

スーパーポーセレントリプル A (ノリタケ)
ビンテージハロー (松風)
VMK 9 5 (ビタ)

【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

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