*2019年7月（新様式第２版）（新記載要領に基づく改訂）
2002年12月3日作成（新様式第１版）
医療用具承認番号：16000BZZ01455000号

歯０１　歯科用金属
管理医療機器　歯科鋳造用低カラット金合金　JMDN 70768000

キンバレイ２６Ｈ

【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
銀	35%
金	26%
パラジウム	22%
インジウム	15%
その他	2%

*［参考情報］
液相点：985℃

熱 処 理	鋳造のまま
引張強さ(MPa)	600
伸　　び(%)	5
硬　　さ(Hv)	195

＊【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］
インレー、ＭＯＤアンレー、フルクラウン、ブリッジ

＊【使用方法等】
(1) スプルー線は、直径1.5～2.5㎜のものを使用してください。

(2) 埋没材は、金合金用又は良質のクリストバライト埋没材を使用し、湿アスベストリボンを１枚リング内に巻いてください。

(3) リングを乾燥後、昇温焼却させ、650℃～700℃まで加熱し、20～30分間係留後、キャストしてください。
注：専用るつぼで融解してください。他の合金が混ざると、その性質が著しく損なわれますので混用は避けてください。

(4) 本合金の融解は従来の金合金と同様で、鋭敏な還元炎で行い、フラックスはホウ砂または金合金用フラックスを使用してください。

(5) 本合金が赤色となり一部融け始めたら少量のフラックスを加えます。溶湯が一体の球状になりフラックスの膜が割れ、どろどろした状態から湯が回転し始めたところがキャストタイミングです。
注：過度のオーバーヒートは物性を低下させますので、避けてください。

(6) 正しいキャストを行えば従来のような強酸処理は必要ありません。熱湯を用いてブラッシングした後、水で超音波洗浄してください。更に光沢を必要とする場合は、キンバレイクリーナー（当社別売品）をお使いください。
注：従来用いた塩酸等の強酸や金パラ清掃液には絶対に浸さないでください。またサンドブラストを使用する場合は必ずペンシルサンドブラストをお使いください。

(7) １回使用した本合金を再融解して使用する場合は、新品を等量以上追加してください。

(8) ろう付には、キンバレイロー、及びニューソルパーをお使いください。

【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
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。

＊【保管方法及び使用期間等】
＊［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