

歯科材料 0 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用低カラット金合金 JMDN 70768000

スーパーフィットゴールド 6 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
金	60%
銀	19.7%
インジウム	6%
亜鉛	6%
パラジウム	4%
その他	4.3%

【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】

該当規格：JIS T6122「貴金属含有量が 25%以上 75%未満の歯科鑄造用合金」

融点(℃)	液相点	790
	固相点	662
硬さ(Hv)	鑄放し	220
耐力(MPa)	鑄放し	484
伸び(%)	鑄放し	13.9
密度(g/cm ³)		13.2

*【使用目的又は効果】

【使用目的】

本品は歯科修復材料を目的とした鑄造用低カラット金合金である。

【用途】

歯冠用…コア、インレー、クラウン、前装冠、ブリッジ
有床用…鉤、バー、キャストフレーム

*【使用方法等】

歯冠修復の場合

- (1) スプルー線は直径 1.5～2.5 mm のものを使用してください。
- (2) 埋没材はクリストバライト系埋没材を使用し、ライニング材(ムツミ非吸水リボン)を 1 枚リング内に巻いてください。
- (3) 埋没はメーカー指示の方法で、原則として真空攪拌器を使用してください。
- (4) 鑄型を十分に乾燥させた後、650℃～700℃にて昇温焼却させ、20～30 分間係留後 550℃に降温させ、30 分以上係留後、キャストしてください。
注：他の合金（合金系の異なるものは勿論、他社類似合金や、当社キンバレイシリーズ等）が混ざります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。融解には専用のルツボを用意してください。
- (5) 本合金の融解は原則として温度管理の出来る真空加圧鑄造機をご使用下さい。キャスト温度を 880℃に設定してください。

- (6) 都市ガスでブローパイプ融解する場合は還元炎にて行い、フラックスはホウ砂又は金合金用フラックスを使用してください。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、さらに加熱すると溶湯が球状になりフラックスの膜が割れ始めたところがキャストタイミングです。本合金は、従来型に比べて固相点が 662℃と低いので、ろう付時や鑄造時にオーバーヒートしないようご注意ください。
- (7) 鑄型からの取り出しは焼付がないので極めて容易ですが極わずかな気泡でも精度が大幅に狂いますので拡大鏡にて調べて気泡を除いてください。リン酸塩系埋没材に比べて取り出しによる変形がありません。
- (8) 清掃には従来のような酸処理は必要ありません。流水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：従来用いる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。
- (9) 再使用の場合、再使用メタルに等量の新品を追加してご使用ください。
- (10) ろう付には、「キンバレイゴールドソルダー」（当社別売品）を必ずご使用ください。ろう付用フラックスには低融フラックス（Y P ベース等）のご使用をおすすめします。ろう付部分は徐冷してください。
本合金は固相点が 662℃と極めて低いため、ろう付け時の過熱による変形に十分注意して下さい。過熱変形をさける為にはレーザー溶接をおすすめいたします。
- (11) 熱処理（鑄造後、大気中で放冷してください。熱処理は不要です。もし、硬化処理をされる場合は以下に行ってください。）
 - ①軟化処理：500℃の炉内にて 15 分係留後、すぐに水中急冷してください。
 - ②硬化処理：上記の軟化処理後、300℃の炉内にて、30 分係留後、炉内より取り出して大気放冷してください。

有床義歯の場合

- (1) スプルー線は直径 3.0～4.0 mm のものを使用してください。
- (2) 埋没材は石膏系模型用埋没材を使用し、2 次埋没の時はライニング材(ムツミ非吸水リボン)を 1 枚リング内に巻いてください。
- (3) 埋没はメーカー指示の方法で、原則として真空攪拌器を使用してください。
- (4) 鑄型を十分に乾燥させた後、200℃までゆっくり昇温し、その後 650℃～700℃にて昇温焼却させ、30 分以上係留後、550℃に降温させ、30 分以上係留後、キャストしてください。
注：他の合金（合金系の異なるものは勿論、他社類似合金や、当社キンバレイシリーズ等）が混ざります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。融解には専用のルツボを用意してください。
- (5) 本合金の融解は原則として温度管理の出来る真空加圧又は遠心鑄造機をご使用下さい。キャスト温度を 880℃に設定してください。
- (6) 都市ガスでブローパイプ融解する場合は還元炎にて行い、フラックスはホウ砂又は金合金用フラックスを使用してください。
- (7) 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、さらに加熱すると溶湯が球状になりフラックスの膜が割れ始めたところがキャストタイミングです。温度管理の出来る鑄造機をご使用の場合はキャスト温度を 880℃に設定してください。

- (8) 鋳型からの取り出しは焼付がないので極めて容易であり、リン酸塩系埋没材に比べて変形がありません。
- (9) 清掃には従来のような酸処理は必要ありません。流水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：従来用いる塩酸等の強酸や金バラ清掃液には絶対に浸さないでください。
- (10) 粘膜面の研磨は、適合性に影響がない範囲でブラシ等で研磨してください。光沢が長持ちいたします。
- (11) 再使用の場合、再使用メタルに等量の新品を追加してご使用ください。
- (12) ろう付には、「キンバレイゴールドソルダー」（当社別売品）を必ずご使用ください。ろう付用フラックスには低融フラックス（Y Pペースト等）のご使用をおすすめします。ろう付部分は徐冷してください。
本合金は固相点が 662℃と極めて低いためろう付け時の過熱による変形に十分注意して下さい。過熱変形をさける為にはレーザー溶接をおすすめいたします。
- (13) 熱処理（鋳造後、大気中で放冷してください。熱処理は不要です。もし、硬化処理をされる場合は以下のように行ってください。）
①軟化処理：500℃の炉内にて 15 分間係留後、すぐに水中急冷してください。
②硬化処理：上記の軟化処理後、300℃の炉内にて、30 分間係留後、炉内より取り出して大気放冷してください。

【技工上及び治療上の留意点】

- ①支台歯にアンダーカット等問題があるときは、スパーサーを使用してください。
- ②本合金は、従来型の金合金に比べて削り易いので、削り過ぎない様ご注意ください。
- ③適合性が良いため試適時に歯冠修復物が外しにくいいため必ずノブを 2ヶ所に付けてください。ノブは反対面にも付けてください。
- ④SFG60 を口腔内で試適や合着する場合は、左右に回して動かない所を確認して下さい。そこが中心です。セメント合着する時は流れの良いレジンセメント等を使用して下さい。加圧は装着物が傾がないために咬合面に均等に力が加わるようにゴム片等をのせて全体で咬むようにして下さい。

【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