

パラグロリア F.G. 1 2

【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	46.1%
パラジウム	20%
銅	20%
金	12%
その他	1.9%以下

*【参考情報】

該当規格：JIS T6106「歯科鑄造用金銀パラジウム合金」（第 2 種）

液相点：926℃

熱 処 理	硬化	鑄造後大気放冷
引張強さ (MPa)	800	645
伸 び (%)	3	15
硬 さ (Hv)	280	230

*【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】

主としてブリッジ、クラスプに用いる。

*【使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没・焼却

①ワックスアップは、通法によって行ってください。

②埋没材は、石膏系埋没材を使用してください。

③焼却は埋没材の取扱説明書等に従って焼却してください。

(2) 溶解・鑄造

溶解は、ガス・エアー混合炎を使用してください。ショット粒は溶解すると一箇所に集まり、表面が薄い被膜で一層覆われ曇った状態になります。溶解用フラックス（硼砂等）を振りかけ、この曇りが消えた時点で鑄造を行ってください。

(3) 研磨

通法によって研磨してください。

(4) 熱処理

鑄造後そのまま大気放冷してください。または軟化熱処理、硬化熱処理をしてください。

(5) 軟化熱処理

700℃の炉中に 10 分間入れ、その後急水冷してください。

(6) 硬化熱処理

軟化熱処理後 400℃の炉中に 20 分間入れた後、放冷してください。

【使用方法に関連する使用上の注意】

(1) 本合金を再溶解する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。

(2) 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に表示してある使用上の注意事項を守ること。

【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