**2020年　8月　第5版
*2017年　7月　第4版

承認番号：22100BZX00376000

歯科材料１　歯科用金属
管理医療機器　歯科鋳造用金合金（70767000）

マインゴールドＳＧ

【禁忌・禁止】
＜適用対象（患者）＞
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】
該当規格：JIS T6116「歯科鋳造用金合金」タイプ４
成分：
・金 …… 71.0%
・銀 …… 12.3%
・白金 …… 2.0%
・パラジウム ….1.9%
・イリジウム・ <0.1%
・ルテニウム・ <0.1%
・銅 ……　12.2%
・亜鉛 …… 0.5%
性能等：

項目	代表値		
	鋳造後	軟化後	硬化後
耐　力	—	380MPa	670MPa
伸　び	—	45%	20%
ビッカース硬さ	230Hv	160Hv	250Hv
固相点	900℃		
液相点	930℃		
最適鋳造温度	1,060℃		
密　度	15.4g/cm³		

【使用目的又は効果】
金が 65%以上で、金及び白金族の合計が 75%以上を含有する鋳造用合金。歯科用修復物及び器材の作製に用いる。

【使用方法等】
１．スプルー植立及び埋没
ａ．ランナーバータイプでのスプルー植立
スプルー・・・・・・φ3.5mm
水平スプルー・・・・φ　3.5mm
パターン連結部・・・φ　2.5mm 長さ 3.5-4.0mm
ｂ．単独でのスプルー植立
スプルー・・・・・・φ　2.5-4.0mm
・用途に応じてクリストバライト系、またはリン酸塩系埋没材を使用して通法により埋没を行ってください。
２．鋳造
・鋳造温度は、溶解するメタルの液相点＋130℃を基準とします。
・リング加熱係留は 700℃で行い、リングの中心まで温度分布が一定になる様注意してください。
・るつぼは、黒鉛るつぼをご使用ください。
３．埋没材除去と酸洗浄
・通法により埋没材除去を行ってください。
４．熱処理
・鋳造後に得られる硬度で、クラウンやブリッジにご使用いただけます。
・軟化熱処理後は、研磨やアタッチメント等の作業に適した硬度が得られインレーにも適しています。
・硬化熱処理後は、金属床、クラスプやスタビライジングアーム等に適した硬度が得られます。
５．ろう材
・推奨するろう材は、マインゴールドソルダーIII です。

[使用方法等に関連する使用上の注意]
1) 他の歯科用合金との接触（隣接及び咬合面での接触）を避けること。ガルバニック電流を発生することがある。
2) 本品を再鋳造する場合は、サンドブラスターなどで埋没材や酸化膜を取除き、新しい合金を 1/3 以上加えて使用すること。
3) 本品を技工用レーザー溶接機で使用する場合には、使用するレーザー溶接機の使用指示に従って使用すること。
4) 他の合金と混溶しないこと。

【使用上の注意】
１）重要な基本的注意
①本品の作業場所付近には、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本品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、防護シールドなどを使用すること。
③本品の使用により過敏症状が現れた場合には、使用を中止して医師の診断を受けさせること。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】
製造販売業者：クルツァー ジャパン株式会社
住所　　：〒590-0982 大阪府堺市堺区海山町４－１７４
電話番号　　：03-5803-2151（代表）
製造業者　　：クルツァー社、ドイツ
Kulzer GmbH