

ネオプレシヤスボンド57

【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】

- 1) 形状 縦 7.5mm、横 11.0mm、厚さ 1.3mm の板状金属
2) 成分・分量

成分	分量
金	57.5%
白金	1.5%
パラジウム	31.4%
ルテニウム	0.1%
インジウム	8.0%
ガリウム	1.5%

本品は JIS T 6118:2012「歯科メタルセラミック修復用貴金属材料」のタイプ 3 及びタイプ 4 に該当する。
歯科メタルセラミック修復物（ブリッジ、インプラント上部構造等）を作製する歯科用金属である。

【使用目的又は効果】

歯科メタルセラミック修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

【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、通法によって行うこと。
②埋没材は、リン酸塩系埋没材を使用すること。
③焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却すること。
- 2) 溶解・鋳造
溶解は、ガス・エアー混合炎を使用すること。インゴットは溶解すると一箇所に集まり、表面が薄い皮膜で一層覆われ曇った状態になる。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鋳造を行うこと。
- 3) 焼き付け
①鋳造した合金（メタルフレーム）は形態修正し、前加熱をして酸化膜を形成する。処理後、洗浄・乾燥する。
②使用する陶材の使用 방법에従い、陶材を築盛する。
③使用する陶材の使用 방법에従い、陶材を焼成する。
- 4) ろう付け
①使用するろう材の使用 방법에従い、前処理を行う。
②使用するろう材の使用 방법에従い、ろう付けする。
歯科用フラックスを使用し、酸化しないよう注意すること。
- 5) 研磨
通法によって研磨すること。
- 6) 熱処理
硬化処理
600℃で 15 分間保持し、徐冷する。

＊【使用方法に関する使用上の注意】

①物理的性質

項目	規格値
耐力	480MPa
伸び	8.5%
密度	14.3g/cm ³
液相点	1240℃
固相点	1090℃
熱膨張係数	13.9×10 ⁻⁶ K ⁻¹

- ②適用ろう材：金ろう、金銀パラジウムろう
③適用陶材：上記熱膨張係数に適合する陶材

【使用上の注意】

- 1) 使用上の注意
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。
④他の合金と混溶しないこと。
⑤歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に記載の使用上の注意事項を守ること。
- 2) 重要な基本的注意
①本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。
②本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた術者は、使用を中止し、医師の診断を受けること。

【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】

製造販売業者：山八歯材工業株式会社
電話番号：0533-57-7121
FAX 番号：0533-57-1764
e-mail：box@yamahachi-dental.co.jp