

＊＊2017年03月改訂（第4版）

＊2014年07月改訂（第3版）

医療機器認証番号：220AFBZX00103000

歯科材料01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金銀パラジウム合金（70774000）

ネオゴールド12

【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) 本品は1辺を約10mmとした厚さ約1mmの板状金属

2) 成分・分量

成分	分量（W/W%）
金	12.0%
パラジウム	20.0%
銀	46.0%
銅	19.98%
イリジウム	0.02%
その他：亜鉛、インジウム	

＊＊3) 仕様

本品は JIS T 6106:2011「歯科鑄造用金銀パラジウム合金」の第1種及び第2種に該当する。

インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプ等の作製に用いる。

項目	物理的性質	
熱処理	軟化	硬化
液相点	935℃	
引張強さ	525MPa	800MPa
伸び	33%	15%
ビッカース硬さ	148HV	257HV

＊＊【使用目的又は効果】

歯科修復物、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従って行う。

② 埋没材はクリストバライト系埋没材を使用すること。

③ リング焼却は700℃でリングの中心まで温度分布が一定になるよう保留時間に注意すること。

2) 鑄造

尖鋭な火炎を用いてできるだけ短時間に溶解し、合金が球状鏡面となり、回転し始めたときに鑄造する。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鑄造を行うこと。

3) 研磨

通法に従って研磨する。

4) 熱処理硬化

インレー用：鑄造物を700℃の炉内に10分間入れ、その後急水冷する。

クラスプ用：軟化熱処理後、450℃で均一に加熱し、15分経過後大気中で冷却する。

＊5) ろう付

ろう付には歯科用金銀パラジウム合金ろう（リペアメタル）を通法に従って使用する。

＊6) 修正、研磨

金銀パラジウム合金用の清掃材等を使用し鑄造体の酸処理を行い、通法により修正、研磨を行う。

【使用上の注意】

1) 使用上の注意

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 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 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。

⑤ 他の合金と混溶しないこと。

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。

② 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：山八齒材工業株式会社

電話番号：0533-57-7121

FAX番号：0533-57-1764

e-mail：box@yamahachi-dental.co.jp