2017年06月改訂 第3版
2014年11月改訂 第2版（新記載要領に基づく改正）
2008年08月作成 第1版

医療機器認証番号：220AFBZX00146000号

管理医療機器

歯科材料０１　歯科用金属
歯科鋳造用金銀パラジウム合金

ＪＭＤＮ７０７７４０００

ルビー金パラ１２

【禁忌・禁止】
本合金又は類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、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 T6106：2011
「歯科鋳造用金銀パラジウム合金」
種　　類：第１種・第２種両用
形　　状：板状
原　　理：加熱溶融して鋳造する。

成分・分量

成　分	分　量
金	12.0%
パラジウム	20.0%
銀	51.0%
銅	15.0%
その他（亜鉛）	2.0%

物理的性質

液相点	990℃
固相点	910℃
密度	11.1ｇ/㎤

熱処理	軟 化	硬 化
引張強さ	529MPa	804MPa
伸び	18.0%	7.0%
硬さ	112Hv0.5	246Hv0.5

【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こと。

【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、通法に従い行ってください。
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い焼却してください。
（2）溶解鋳造
尖鋭な火炎を用いてなるべく短時間で溶解させ、フラックスを少量加え、球状回転を始めた時点で鋳造を行ってください。
（3）熱処理
軟化熱処理：約750℃で8分間程加熱した後、直ちに水中で急冷してください。
硬化熱処理：約450℃で10分間程係留した後、炉内で約150℃まで放冷し、炉外で室温まで放冷してください。
（4）清掃
金属清掃液で酸化膜を除去してください。
（5）研磨
研磨は、通法に従い行ってください。
（6）ろう着
ろう着は、通法に従い行ってください。

［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遠心鋳造機の場合、リングを飛ばしたり、溶解合金を飛散させないよう安全な操作で鋳造作業を行うこと。
⑤都市ガスや酸素などを熱源として使用する場合、金属を融解するときの光線から目を保護する為に遮光保護具（遮光メガネ等）を使用すること。
（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本合金又は類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、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。
（3）不具合・有害事象
掌蹠膿疱症、扁平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹（遅発性金属アレルギー疾患）を発症することがあります。

【保管方法及び使用期限等】
［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】
製造販売業者及び製造業者：株式会社ルビー
住　　所：〒582-0005
大阪府柏原市法善寺1丁目13-1
電話番号：072-972-0961
ホームページ：https://www.ruby-dental.jp