

類別名称: 歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 JMDNコード: 70767000
一般的名称: 歯科鑄造用金合金

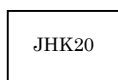
販売名: **ジェイエッチ-K20**

【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・構造



形状: 板状
原理: 加熱、溶解し鑄造する。

(2) 構造

該当規格: JIS T 6116「歯科鑄造用金合金」タイプ2
成分・分量

| | |
|-------|-------|
| 金 | 83.4% |
| 白金 | 0.5% |
| 銀 | 6.8% |
| 銅 | 8.9% |
| イリジウム | 0.1% |
| その他 | 0.3% |

(3) 仕様値

物理的・機械的性質

液相点: 930℃ 固相点: 880℃ 密度: 16.6g/cm³

| | |
|--------------|-----|
| 熱処理 | 軟化 |
| 耐力 (Mpa) | 234 |
| 伸び (%) | 35 |
| ビッカース硬さ (Hv) | 140 |

【使用目的又は効果】

金65%以上で金及び白金族元素の合計が75%以上を含有する。
歯科鑄造用合金

(1) 使用目的、用途

歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いること。
インレー・クラウンなど。

【使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没・焼却

① 通法によりワックスアップを行って下さい。
スプルー線は、鑄造体の大きさに応じて 1.5φ~2.5φmm
をご使用下さい。

② 埋没材は、クリストバライト系の埋没材をご使用下さい。

③ 焼却は、埋没材の取扱説明書に従い、炉温 700℃で 30 分間
係留し、ワックスを完全に焼却させた後鑄造して下さい。

(2) 溶解鑄造

溶解は、還元帯炎でなるべく短時間に溶解します。インゴ
ットが鏡面状に回転し始めた時が、鑄造のタイミングです。
被膜が取れない時は、溶解用フラックスをお使い下さい。
又は、電機溶解式鑄造機を使用して下さい。

(3) 軟化熱処理

鑄造後、約 700℃で 10 分間加熱後、水冷して下さい。

(4) 硬化熱処理

硬化熱処理出来ませんのでご注意下さい。

(5) 研磨

通法によって研磨して下さい。

(6) ろう着

金ろう(16K・18K)をご使用下さい。

(7) 酸処理

市販の専用酸浴材又は希塩酸をご使用下さい。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 本合金を再溶解する場合には、サンドブラスタ等で埋没材、酸化膜を完全に除去し、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
- 過剰加熱は鑄巣又は鑄造欠陥の原因となりますので、注意して下さい。
- 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

- 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。
- 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、公的機関が許可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- 他の合金と混溶しないこと。
- 本合金は[使用目的又は効果]の項に記載の用途以外使用しないこと。
- 本合金は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。

* (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現れた患者及び術者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

* (3) 不具合・有害事象

その他の有害事象
有害事象として掌蹠膿疱症、扁平苔癬、皮膚炎などの歯科金属湿疹(遅延型金属アレルギー性疾)を発症することがあります。

【保管方法及び有効期間等】

【貯蔵・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。

【包装】

質量: 10g/包

**【製造販売業者又は製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元 城北冶金工業株式会社
住所 〒351-0014
埼玉県朝霞市膝折町 2-11-68
電話番号 048-461-7576(代)