

類別名称:歯科材料01 歯科用金属

管理医療機器 JMDNコード:7070000

一般の名称:歯科メタルセラミック修復用貴金属材料

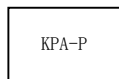
販売名: **キングポーセレンアロイ-P**

### 【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・原理



形状:板状  
原理:加熱、溶解し鑄造する。

#### (2) 構造

\*該当規格: JIS T 6118

「歯科メタルセラミック修復用貴金属材料」タイプ4  
成分・分量

成分	分量
金	80.3%
白金	11.5%
パラジウム	5.3%
銀	0.8%
イリジウム	0.1%
ルテニウム	0.1%
その他	1.9%

#### (3) 仕様値

物理的・機械的性質

液相点:1270℃ 固相点:1230℃ 密度:18.5g/cm<sup>3</sup>

熱膨張係数:13.6×10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (50~500℃)

ヤング率:88.8GPa

	焼成時
耐力(Mpa)	383
伸び(%)	4
ビッカース硬さ(Hv)	190

### 【使用目的又は効果】

金又は白金族元素を35%以上又は金、白金族元素の合計が35%以上を含有する鑄造用合金

#### (1) 使用目的、用途

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こと。単冠・ブリッジなど。

### 【使用方法等】

#### (1) ワックスアップ・埋没

- ① 通法に従いワックスアップ・スプルーイングを行います。
- ② リン酸塩系の埋没材を用います。

#### (2) ワックスの焼却と鑄造

- ① 850℃で約30分係留し、ワックスを完全に焼却します。
- ② 溶解はガスと酸素を熱源とし専用のルツボをお使い下さい。又は、電機溶解式鑄造機を使用して下さい。
- ③ オーバーヒートに十分ご注意ください。合金を疲労劣化させるだけでなく、鑄造欠陥や気泡発生の原因になります。

#### (3) トリミング・洗浄

- ① セラミックポイント・カーバイトバーなどで研削し、アルミナサンドでサンドブラスト(2気圧)して下さい。
- ② スチームクリーナで洗浄又は、蒸留水で10分~15分間超音波洗浄して下さい。

#### (4) 酸加熱処理

ディギャッシングは大気中980~1000℃で行い、10~15分間係留して下さい。

#### (5) 陶材の築盛・焼成

陶材メーカーの指示通り行って下さい。

#### (6) 適用陶材

各社歯科金属焼付用陶材(一部低溶陶材を除く)

#### (7) ろう着

埋没方法又は可着等でしっかりと固定の上、適用ろう材にて行って下さい。

適用ろう材

前ろう:各社プレシヤス用前ろう材(液相点 約1050~1100℃)  
後ろう:各社16Kろう 他

#### (8) 研磨

通法によって研磨して下さい。

#### (9) 焼付陶材除去後再処理

フッ酸処理等にて、陶材を完全に除去してから(3)トリミング以後の手順を行って下さい。但し口腔内にセットしたものについては、お辞め下さい。

### 【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等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、ろう着部の使用は避け、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。
- ③ 他の合金と混溶しないこと。
- ④ 本合金は[使用目的又は効果]の項に記載の用途以外に使用しないこと。
- ⑤ 本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

#### \* (1) 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。

#### \* (2) 不具合・有害事象

その他の有害事象  
有害事象として掌蹠濃疱症、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患)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

### \*\* 【製造販売業者及び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)