

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
一般的名称: 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料

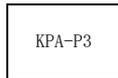
販売名: **キングポーセレンアロイ-P3**

【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	51.15%
パラジウム	27%
銀	17%
イリジウム	0.1%
その他	4.75%

(3) 仕様値

物理的・機械的性質

液相点: 1255°C 固相点: 1235°C 密度: 14.1g/cm³

熱膨張係数: 14.5×10⁻⁶ K⁻¹ (50~500°C)

ヤング率: 89.9GPa

	焼成時
耐力(Mpa)	500
伸び(%)	9
ビッカース硬さ(Hv)	250

【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・ロングスパンブリッジなど。

【使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没

- ① 通法に従い各部0.3mm以上の厚みでワックスアップして下さい。
- ② 2~3mm位の太さでスプルーイングを行います。
- ③ 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°C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。
- ④ カーボンルツボの使用には十分注意して下さい。ガスを吸収する恐れがあります。ルツボのカーボン粉の清掃を十分して下さい。

(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 スチームクリーナーで洗浄又は、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°C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°C)

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)