

類別名称: 歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 JMDN コード: 70768000
一般的名称: 歯科鑄造用低カラット金合金

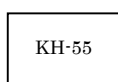
販売名: **キングプラチナゴールド-H55**

【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 6122 「貴金属含有量が25%以上75%未満の歯科鑄造用合金」タイプ4(超硬質)

成分・分量

金	55%
白金	1%
パラジウム	2.9%
銀	16%
銅	23%
イリジウム	0.1%
その他	2%

(3) 仕様値

物理的・機械的性質

液相点: 920℃ 固相点: 870℃ 密度: 13.5g/cm³

熱処理	硬化	軟化
耐力(Mpa)	728	449
伸び(%)	7	30
ビッカース硬さ(Hv)	245	165

【使用目的又は効果】

金及び白金族元素の合計が25%以上、75%未満を含有する。
歯科鑄造用合金

(1) 使用目的、用途

歯科修復物、捕綴物又は装置の作製に用いること。
インレー・クラウン・ロングスパンブリッジ・パー・
クラスプ・床及びフレームワークなど。

【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

軟化熱処理後、約450℃で15分間係留し、徐冷して下さい。

(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

塩酸又は市販の専用酸浴材をご使用下さい。

【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、
酸化膜を完全に除去し、新しい合金を等量以上加えて
溶解すること。
- (2) 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。
- (3) 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を。

【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使用
しないこと。
- ⑤ 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)