

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: **キングプラチナゴールド - H68**

#### 【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

KPG H68
------------

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4  
成分・分量

金	68%
白金	4.5%
パラジウム	2.8%
銀	11%
銅	13.1%
その他	0.9%

##### (3) 仕様値

物理的・機械的性質

液相点: 965℃ 固相点: 900℃ 密度: 15.5g/cm<sup>3</sup>

熱処理	硬化	軟化
耐力 (Mpa)	842	390
伸び (%)	5	32
ピッカース硬さ (Hv)	280	160

#### 【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・ブリッジ・ロングスパンブリッジ・  
バー・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

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、  
酸化膜を完全に取り除き、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  
50g/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)