

類別名称: 歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 JMDN コード: 70781000
一般的名称: 歯科鑄造用金合金向けプラスメタル
販売名: **キングカラットメタル**

【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、溶解鑄造する。

(2) 構造

成分・分量

| | |
|---|-----|
| 銀 | 37% |
| 銅 | 63% |

(3) 仕様値

物理的・機械的性質

液相点: 18k・925°C 固相点: 18k・890°C

密度: 15.34g/cm³

| (18k) | 軟化 | 硬化 |
|----------|-------|-------|
| 耐力 (MPa) | 301.7 | 357.3 |
| 伸び (%) | 16 | 5 |

【使用目的又は効果】

歯科鑄造用溶金合金を作製するために混入する金属

(1) 使用目的、用途

歯冠修復物、補綴物又は装置を作製する鑄造用金合金に添加すること。

【使用方法等】



一目盛り

純金 5g に対する本品割り方

$40 \times (24 - \text{カラット}) \div \text{カラット} = \text{本品切目}$

※例 純金 5g で 20k を作製するには

$40 \times (24 - 20) \div 20 = 8$ (切目)

(1) 金合金の作製

① 純金又は金合金に本品を上記割合より必要量、用意する。

(2) 溶解鑄造

① 用意した2金属を溶解用皿にて溶解します。溶解は還元帯炎で行い、合金が溶けかけた時にフラックスをかけ、一箇所に集めてよく溶かし放冷します。次に、金属の比重が違うためもう一度、放冷した合金を裏返しにして溶解して放冷して下さい。

② 出来た合金にて鑄造して下さい。加熱のし過ぎは、鑄巣等鑄造欠陥の原因となりますので注意して下さい。

【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いて溶解すること。
- 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)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)