

類別名称: 歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 JMDN コード:70774000
一般的名称: 歯科鑄造用金銀パラジウム合金
販売名: **キングキャスト20%**

【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

KING
AU20%

形状: 板状
原理: 加熱、溶解し鑄造する。

(2) 構造

該当規格: JIS T 6106 「歯科鑄造用金銀パラジウム合金」
(第1種・第2種兼用)

成分・分量

成分	分量
金	20%
パラジウム	20%
銀	47%
銅	10%
その他	3%

(3) 仕様値

物理的・機械的性質
液相点: 960℃

熱処理	硬化	軟化
引張強さ(MPa)	734	502
伸び(%)	9	23
硬さ(Hv)	260	142

【使用目的又は効果】

金 12%以上、パラジウム 20%以上、銀 40%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。

【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

キング金パラジウム合金ろう(液相点 780℃)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、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
- (2) 加熱過剰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。

【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には使用しないこと。

* (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: 30g/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)