

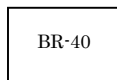
類別名称: 歯科材料 01 歯科用金属  
管理医療機器 JMDN コード: 70768000  
一般的名称: 歯科鑄造用低カラット金合金  
販売名: **ブリアン40**

### 【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	40%
白金	1%
パラジウム	8%
銀	29%
銅	11.5%
インジウム	9%
その他	1.5%

#### (3) 仕様値

物理的・機械的性質

液相点: 910°C 固相点: 820°C 密度: 13.1g/cm<sup>3</sup>

熱処理	硬化	軟化
耐力 (Mpa)	686	390
伸び (%)	3	20
ビッカース硬さ (Hv)	285	140

### 【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、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・クラスプ・バーなど。

### 【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°C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°C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°C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

16K ろうなどで固相点より50°C以上低い物をご使用下さい。本体が解けぬよう注意して下さい。

#### (7) 酸処理

市販のパラジウム系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。

### 【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  
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)