

類別名称: 歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 JMDN コード: 70777000
一般的名称: 歯科鑄造用銀合金 第1種

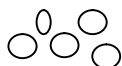
販売名: **プライムシルバー**

【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: 粒状
原理: 加熱、溶解し鑄造する。

(2) 構造

該当規格: JIS T 6108 「歯科鑄造用銀合金」(第1種)
成分・分量

銀	68%
錫	11%
亜鉛	19%
その他	2%

(3) 仕様値

物理的・機械的性質
液相点: 630℃

引張強さ (Mpa)	340
伸び (%)	2
ビッカース硬さ (Hv)	180
変色試験	変色せず

※変色試験: 0.1%硫化ナトリウム溶液を 37±2℃に保持し、試験片を3日間全浸漬させる。(JIS T 6108 の 4.4)

【使用目的又は効果】

金を含まず、銀 60%以上、インジウム 5%未満で、白金族元素を含まず、液相点が 1000℃以下の歯科鑄造用合金

(1) 使用目的、用途

歯冠修復物、補綴物又は装置の作製に用いること。
インレー・アンレー・コアなど。

【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お選び下さい。
- ② 埋没材は、クリストパ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 分間保留し、ワックスを完全に焼却させた後、リング温度を約 400℃まで放冷し鑄造して下さい。

(2) 溶解鑄造

- ① 溶解は、還元帯炎で行い、なるべく短時間に行います。
粒が溶けかけた時にフラックスをかけ、一箇所に集めてから鑄造して下さい。長時間の加熱は鑄造欠陥の原因となりますので避けて下さい。
- ② 鑄造後の水中急冷は、合金の性質を脆くしますので、室温近くまで徐冷してから取り出して下さい。
- ③ サンドブラストは、ガラスビーズを 사용합니다。マージンなどには欠かさないよう十分注意して下さい。

(3) 研磨

通法によって研磨して下さい。

【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) 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: 100g/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)