

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用金銀パラジウム合金 70774000

キャストマスター12L

【禁忌・禁止】

本合金、類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、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】

成分・分量:

成分	分量
金	12.0%
パラジウム	20.0%
銀	48.0%
銅	17.0%
その他*	3.0%

※ 亜鉛、インジウム、錫

【使用目的、効能又は効果】

主としてインレー、クラウン、ブリッジ、クラスプに用いる。

【品目仕様等】

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)

物理的性質:

液相点	965℃	
種別	第1種	第2種
熱処理	軟化	硬化
引張強さ	550MPa	715MPa
伸び	30%	6.5%
ビッカース硬さ	155HV	230HV

【操作方法又は使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没・焼却

- ワックスアップは通法によって行い、直径1.5~2.5mmのブルー線を使用してください。細い場合、湯まわり不良や鑄巣を発生する原因となります。
- 埋没材は、クリストバライト埋没材を使用してください。
- 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却してください。

(2) 溶解鑄造

溶解は、都市ガス・空気等を利用し鑄型温度700℃で鑄造してください。本合金は溶解すると丸く一箇所に集まり、表面が鏡面状態になりますので、その時点で鑄造してください。溶解の際、長時間加熱しますと合金の酸化が進み、脆弱な鑄造体になりますので早く溶解してください。鑄込み温度は、液相点より50~100℃高くしてください。

(3) 研磨

通法によって研磨してください。

(4) 軟化熱処理

650℃の炉中に30分間入れ、その後急水冷してください。

(5) 硬化熱処理

軟化熱処理後350℃の炉中に10分間入れ、その後急水冷してください。

(6) ろう付

金銀パラジウム合金用ろう材をご使用ください。弊社製品「キャストマスターソルダー2」が使用できます。

(7) 本合金を再使用した場合や、本合金以外の合金が混入した場合には、物理的性質が低下することがあります。

[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、サンドブラスター等で埋没材、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してください。
- 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ってください。
- るつぼは、他の合金のるつぼを併用しないでください。
- 銀主成分の合金は、ヨード系のうがい薬を用いると合金表面が変色することがありますので注意してください。変色した場合は再研磨してください。

【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。また保護メガネを着用すること。
- 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、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。また保護メガネを着用すること。
- ③他の合金と混溶しないこと。
- ④本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
- ⑤本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
- ⑥患者とのインフォームドコンセントの原則に基づいた治療をお勧めします。

(2) 重要な基本的注意

- ①本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には、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

有害事象
掌蹠膿疱症、扁平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹(遅発性金属アレルギー疾患)を発症することがあります。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

[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及び住所等】

製造販売元・製造元

株式会社アイディエス

住所 : 〒564-0053
大阪府吹田市江の木町30-34
電話番号 : 06-6378-7711
FAX 番号 : 06-6378-7712

【問い合わせ先】

本社

住所 : 〒113-0033
東京都文京区本郷3-5-4 朝日中山ビル7F
電話番号 : 03-5840-9877
FAX 番号 : 03-5840-9866

大阪営業所

住所 : 〒564-0053
大阪府吹田市江の木町30-34
電話番号 : 06-6378-7711
FAX 番号 : 06-6378-7712