

ユニ1-n

【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】

形状: 粒状

成分・分量:

成分	分量
パラジウム	1 %
銀	70 %
インジウム	23 %
亜鉛	4.9 %
銅	1.1 %
スズ	
イリジウム	
アルミニウム	

付属品: YPフラックスLタイプ

成分
四ホウ酸カリウム
ホウフ化カリウム

【原理】

加熱溶解後に鑄造し、歯科修復物、補綴物又は装置を作製する歯科鑄造用の合金である。

【参考情報】

種類: 第2種

液相点: 690°C

引張強さ: 450MPa

伸び: 6%

硬さ: 160HV

(試験方法: JIS T 6108: 2005)

【使用目的又は効果】

【使用目的】

歯科修復物、補綴物又は装置を作製する。

**【使用用途】

主としてインレー、クラウン、キャストコア、3本ブリッジ

**【使用目的又は効果に関連する使用上の注意】

- 強度が不足する形状のキャストコアには、使用を控えること。
- 3本ブリッジを作製する場合は、連結部の断面積を十分に確保し、歯冠長の短い症例など、連結部の断面積(高さ、厚み)が十分に確保できない場合は使用を避けること。

**【使用方法等】

- ワックスアップ
ワックスアップは、通法に従って下さい。
- スプルーイング
スプルー線は、1.5~2.5mmφ位のものを鑄造体の大きさに応じて使用して下さい。
- 埋没
クリストバライト系埋没材を用い、埋没材の添付文書に従いリングライナーを内張して下さい。
ワックス表面処理には、弊社のゼットミストが最適です。
- リング焼却
650~700°Cにてワックスを完全に焼却した後、リングを取り出し室温で約350°C前後に放冷してから鑄造して下さい。

(5) 溶解と鑄造

溶解にはやや太目の還元炎を用い、合金粒が溶け始めたら専用フラックスを少量加え、完全な球状に溶解し、鏡面状を呈した時、直ちに鑄造して下さい。

(6) 清掃と研磨

酸処理材を用いた清掃の必要はありません。通常の研磨で容易に研磨出来ます。

(7) ろう付け

ろう付けは、通法に従って下さい。
弊社のユニソルダーL及びYPペーストL(フラックス)が最適です。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 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。
- リングの過熱は鑄造欠陥の原因となるため絶対に避けること。
- 鏡面状態からの過熱は鑄造欠陥を起こす原因となり、性質が著しく低下するため絶対に避けること。
- 鑄造後は、なるべく室温近くまでリングを放冷してから鑄造体を取り出すこと。
- 本合金を再溶解する場合には、埋没材その他の異物を完全に除去し、少なくとも新しい合金を等量以上加えてから使用すること。

【使用上の注意】

【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。
- 本合金及び付属品の溶解・加熱・研磨作業などの際には、蒸気・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。
- 本合金の溶解、加熱、切削、研磨の際には、眼の損傷を防ぐために保護メガネなどを使用すること。
- 付属品を使用した作業終了後は、速やかに洗顔、うがいなどを行い、フラックス蒸気による汚染を除くこと。
- 付属品が目に入った場合は、すぐに大量の流水で洗浄し眼科医の診断を受けること。
- 他の合金と混溶しないこと。

【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。

【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。

【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: YAMAKIN株式会社

住所: 〒781-5451

高知県香南市香我美町上分字大谷 1090-3

テクニカルサポート: ☎0120-39-4929

ホームページアドレス: <https://www.yamakin-gold.co.jp>