

グローリホワイト

【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: 板状
成分・分量:

成分	分量
金	2 %
白金	0.9 %
パラジウム	79.5 %
銅	8.5 %
ガリウム	8.1 %
スズ	
ルテニウム	1 %
ロジウム	
ゲルマニウム	

【使用目的、効能又は効果】

*歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

*【本合金の参考情報】

主な用途: メタルセラミック修復物の単冠、ロングスパンブリッジ

【品目仕様等】

性能: タイプ2
(試験方法: JIS T 6118)

液相点: 1245
固相点: 1210
耐力(0.2%): 635MPa
伸び: 19%
熱膨張係数: $14.0 \times 10^{-6} K^{-1}$ (50~500)
はく離・クラック発生強さ: 25MPa以上

*【本合金の参考情報】

ヤング率: 136GPa
密度: 11.3g/cm³

【操作方法又は使用方法等】

- * (1) ワックスアップ
ワックスアップは、通法に従って下さい。
- * (2) スプルーイング
スプルー線は、2~3mm 位のものを鑄造体の大きさに応じて使用して下さい。
- * (3) 埋没
リン酸塩系埋没材を使用し、湿セラミック系リボンを1枚内張して下さい。
ワックス表面処理には、弊社のゼットミストが最適です。
- * (4) リング焼却
約850℃にて約30分係留後、鑄造して下さい。

* (5) 溶解と鑄造

酸素・都市ガスの還元炎を用い、なるべく短時間で溶解し、合金が完全に球状回転したことを確認後、鑄造して下さい。
※カーボンルツボの使用は絶対に避けて下さい。
※フラックスの使用は避けて下さい。
※溶解ルツボは、専用のものを使用し、ルツボにはキャストシートなどを敷かないで使用して下さい。
※オーバーヒートに十分注意し、鑄造後は室温まで放冷してから鑄造体を取り出して下さい。

** (6) メタル調整・洗浄

サンドブラストで埋没材を除去した後、セラミックポイントで仕上げ、アルミナサンド(約50μm、2~2.5気圧)処理後、蒸留水又はエタノールなどで5~10分間超音波洗浄を行って下さい。フッ酸系の洗浄は絶対に避けて下さい。特にクラウンの内面は、ガラスビーズでブラスト処理することにより、酸化膜がやや白っぽく仕上がります。

** (7) ディギャッシング

炉口付近で約5分間乾燥後、約700℃付近から約1010℃まで上昇させ、大気中で約5分間焼成し、ほぼ均一な暗褐色酸化膜層を生成します。
※ほぼ均一な暗褐色の酸化膜層となりますが、黒色の酸化膜となった場合は、再度約1010℃で5~10分間加熱を行って下さい。

* (8) 陶材の築盛及び焼成

陶材は、本合金の熱膨張係数を考慮し適切なものを使用して下さい。
陶材には、弊社のゼオセライト(適応合金熱膨張係数 $13.7 \sim 15.0 \times 10^{-6} K^{-1}$)をお勧めします。
築盛及び焼成方法は、メーカーの指示に従って下さい。

* (9) ろう付け

前ろう付けには、弊社のグローリソルダー20を通法に従って使用して下さい。また、通常の後ろう付け法では、ろう付け強度が低下しますので後ろう付けは下記の方法で行う方が理想的です。その際、後ろう付けには、弊社のワイピーK14ソルダー又は、ブルーソルダー50が最適です。

* (10) テクニカルポイント

(メタル洗浄)
エタノールや蒸留水などでも十分な洗浄効果が得られます。
(焼成温度)
パラジウム系合金のオベーク焼成においては、焼成温度を10~20℃高くすることにより、理想的な接着強度が得られます。
(後ろう付け)
後ろう付け時は、ろう付け部の機械的維持や、サンドイッチテクニック(ろう付け面に前ろうを陶材築盛前に流ろうする方法)などにより、高いろう付け強度が得られます。
(陶材除去後のメタル再処理)
フッ酸処理における陶材除去後は、蒸留水等で10~15分間超音波洗浄を行い焼付面を再度メタル調整及びアルミナ処理してから、炉口付近で約5分間乾燥後、約700℃付近から約1010℃まで上昇させ、真空中(約70cmHg)で5~10分間真空焼成を行う方が、ほぼ均一な安定した酸化膜となり接着性に効果的です。未処理の陶材築盛は、接着力が低下することがありますので注意して下さい。

***【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、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 1/3 以上加えてから使用すること。

【使用上の注意】

***【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。
- (3) 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。
- (4) 他の合金と混溶しないこと。
- (5) 本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
- (6) 本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

***【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。

【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：10 g /袋

【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 山本貴金属地金株式会社
住 所 〒543-0015
大阪府大阪市天王寺区真田山町3番7号
電話番号 06-6761-4739
FAX番号 06-6761-4743
ホームページアドレス <http://www.yamakin-gold.co.jp>
製造元 山本貴金属地金株式会社 高知工場