

歯科材料1 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)

パラゼット12-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。

※フラックスには、弊社のYPフラックスHタイプ(金合金・金銀パラジウム合金用)が最も適しています。

**【形状・構造及び原理等】**

形状: 板状

成分・分量:

成分	分量
金	12 %
パラジウム	20 %
銀	49.5 %
銅	16.85 %
亜鉛	1.65 %
インジウム	
ガリウム	
イリジウム	

**\*\*【原理】**

加熱溶融後に鑄造し、歯科用修復物及び器材の作製に用いる歯科鑄造用の合金である。

**\*\*【参考情報】**

種類: 第1種、第2種共用

液相点: 940℃

固相点: 870℃

密度: 11.0g/cm<sup>3</sup>

熱処理	軟化	硬化
硬さ(HV)	155	280
耐力(0.2%)(MPa)	370	790
伸び(%)	22	5

(試験方法: JIS T 6106: 2011)

**\*\*【使用目的又は効果】**

[使用目的]

歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

**\*\*【使用用途】**

インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプ、バー

**\*\*【使用方法等】**

(1) ワックスアップ

ワックスアップは、通法に従って行って下さい。

(2) 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。

(3) 埋没

クリストバライト系埋没材を用い、湿セラミック系リボンを用いて1枚内張りして下さい。  
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700℃にて20~30分間係留後、鑄造して下さい。

(5) 溶解と鑄造

尖鋭な火炎を用い少量のフラックスを加え、なるべく短時間で溶解させ、合金が球状回転を始めた時が鑄造の最適時間です。

(6) 熱処理

熱処理が必要な場合は、下記の方法で行って下さい。  
軟化処理: 約750℃で約15分間加熱後水中急冷して下さい。  
硬化処理: 軟化処理したものを約450℃内へ入れて約5分間係留後、約450℃から約250℃まで約30分間で冷却させ、空气中で放冷して下さい。

(7) 清掃

酸処理液には、弊社のゼットクリーンが最適です。

\* (8) ろう付け

ろう付けは、通法に従って行って下さい。  
弊社のゼットソルダー25が最適です。

\*\* (9) 研磨

研磨は、通法に従って行って下さい。  
通常の研磨で容易に研磨出来ます。

[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、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。
- (2) 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】**

\*\*【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。

[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: <http://www.yamakin-gold.co.jp>