

歯科材料1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用低カラット金合金 (70768000)

ワイパー35

【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	35 %
白金	1 %
パラジウム	12 %
銀	39.2 %
銅	12 %
インジウム	0.8 %
亜鉛	
レニウム	

** [原理]

加熱溶解後に鑄造し、歯科用修復物及び器材の作製に用いる、歯科鑄造用低カラット金合金である。

** [参考情報]

種類: タイプ4
液相点: 980°C
固相点: 915°C
密度: 12.5g/cm³

熱処理	軟化	硬化
耐力 (0.2%) (MPa)	355	800
伸び (%)	20	4
硬さ (HV)	175	300

(試験方法: JIS T 6122: 2012)

** 【使用目的又は効果】

[使用目的]

インレー、クラウン、ブリッジ、アタッチメント、クラスプ、床などの歯科修復物、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、アタッチメント、クラスプ、床

** 【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) 埋没材

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700°C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です。

※フラックスには、弊社のY P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。

* (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°C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°C内へ入れて約5分間係留後、約450°Cから約250°Cまで約30分間で冷却させ、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G Pホワイトソルダー、ブルーソルダー50、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>