

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)

## ワイピーK16

### 【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	66.7 %
パラジウム	3 %
銀	12 %
銅	16.8 %
亜鉛	1.5 %
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: 900℃  
固相点: 860℃  
密度: 14.4g/cm<sup>3</sup>

熱処理	軟化	硬化
耐力(0.2%)(MPa)	360	825
伸び(%)	37	5
硬さ(HV)	185	320

(試験方法: JIS T 6122:2012)

### \*\*【使用目的又は効果】

[使用目的]  
クラウン、ブリッジ、クラスプ、バーなどの歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

### \*\*【使用用途】

クラウン、ブリッジ、クラスプ、バー

### \*\*【使用方法等】

- ワックスアップ  
ワックスアップは、通法に従い行って下さい。
- 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、湿セラミック系リボン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。
- リング焼却  
650~700℃にて20~30分間係留後、鑄造して下さい。
- 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。

### \* (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、放冷して下さい。

### \* (7) 清掃

酸処理液には、希塩酸が最適です。

### \* (8) ろう付け

ろう付けは、通法に従い行って下さい。  
弊社のワイピーK16ソルダー、ワイピーK14ソルダーが最適です。

### \*\* (9) 研磨

研磨は、通法に従い行って下さい。  
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】

- 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。
- 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】

- 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。
- 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。
- 他の合金と混溶しないこと。
- 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>