

歯科材料 01 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

ピーゴールド

【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対して発疹、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。

【不具合・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。

【形状・構造等】

該当規格：JIS T 6122「歯科鑄造用低カラット金合金」（タイプ4）

成分・分量：

成分	分量
金	66.0%
白金	4.0%
パラジウム	4.0%
銀	12.5%
銅	11.5%
その他*	2.0%

*亜鉛、インジウム、錫

【使用目的、効能又は効果】

主としてクラウン、ブリッジ、バー、クラスプ、金属床、コーヌスクローネに用いる。

【品目仕様】

物理的性質（タイプ4）

液相点	1005℃	
固相点	905℃	
熱処理	軟化	硬化
耐力	380MPa	785MPa
伸び	28%	3.5%
ビッカース硬さ	170HV	280HV
密度	14.7g/cm ³	

【操作方法又は使用方法等】

- ワックスアップ・埋没・焼却
 - ワックスアップは通法によって行い、直径1.5～2.5mmのスプルー線を使用してください。細い場合、湯まわり不良や鑄巣を発生する原因となります。また、床の作製で使用する場合は直径3～5mmのスプルー線を使用してください。
 - 埋没材は、クリストバライト系埋没材を、床の作製の場合はリン酸塩系埋没材を使用してください。
 - 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却してください。
- 溶解鑄造
溶解は、都市ガス-空気等を利用し、鑄型温度700℃で鑄造してください。溶解の際、長時間加熱いたしますと合金の酸化が進み、脆弱な鑄造体になりますので、すばやく溶解してください。鑄込み温度は、液相点より50～100℃高くしてください。本合金は溶解すると丸く一箇所に集まり、表面が薄い皮膜で一層覆われ曇った状態になります。溶解用フラックス（硼砂等）を降りかけ、この曇りが消えた時点で鑄造してください。
- 研磨
通法によって研磨してください。
- 軟化熱処理
750℃の炉中に10分間入れ、その後急水冷してください。

- 硬化熱処理
軟化熱処理後450℃の炉中に10分間入れた後、200℃まで約30分間で炉内冷却したのち、水冷してください。
【使用方法に関連する使用上の注意】
- ろう付
金合金用ろう材をご使用ください。
- 本合金を再使用した場合や、本合金以外の物質が混入した場合には、物理的性質が低下することがあります。

【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、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に除去し、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
- 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。
- るつぼは、他の合金と併用しないこと。

【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。
 - 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。
 - 本合金は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。
 - 患者とのインフォームドコンセントの原則に基づいた治療をお勧めします。
- 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。

【貯蔵・保管方法及び使用期限等】

【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：10g/包

【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・製造元

株式会社アイディエス

住所：〒533-0031
大阪市東淀川区西淡路6-1-38
電話番号：06-6325-3106
FAX番号：06-6325-1010