

歯科材料 01 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

## キャストマスター 12S

### 【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 6106「歯科鑄造用金銀パラジウム合金」  
（第1種・第2種兼用）

成分・分量：

成分	分量
金	12.0%
パラジウム	20.0%
銀	54.0%
銅	12.0%
その他	2.0%

亜鉛、インジウム、錫

### 【性能、使用目的、効能又は効果】

金 12%以上、パラジウム 20%以上、銀 40%以上を含有する  
歯科鑄造用合金

#### (1) 物理的性質

液相点	995	
種別	1種	2種
熱処理	軟化	硬化
引張強さ	520MPa	685MPa
伸び	23%	13%
ビッカース硬さ	160HV	240HV

#### (2) 使用目的、用途

第1種：主としてインレー、クラウンに用いる。

第2種：主としてブリッジ、クラスプに用いる。

### 【操作方法又は使用方法等】

#### (1) 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 のスブ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。

埋没材は、クリストバライト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。

#### (2) 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。本合金は溶解すると丸く一箇所に集まり、表面が鏡面状態になりますので、その時点で鑄造してください。

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。

#### (3) 研磨

通法によって研磨してください。

#### (4) 軟化熱処理

650 の炉中に 30 分間入れ、その後急水冷してください。

#### (5) 硬化熱処理

軟化熱処理後 350 の炉中に 10 分間入れ、その後急水冷してください。

#### (6) ろう付

金銀パラジウム合金用ろう材をご使用ください。

#### (7) 本合金を再使用した場合や、本合金以外の合金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】

#### (1) 本合金を再溶解する場合には、サンドブラスター等で表面の埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解してください。

#### (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ってください。

#### (3) ろう付は、他の合金用ろう付を併用しないでください。

#### (4) ヨード系のうがい薬を用いると合金表面が変色することがありますので注意してください。変色した場合は再研磨してください。

### 【使用上の注意】

#### (1) 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。また保護めがねを着用すること。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。また保護めがねを着用すること。

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。

本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

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。

#### (2) 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：30g / 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