

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用合金 70767000
キャストマスターゴールド i

【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・構造及び原理等】

成分・分量:

成分	分量
金	72.5%
白金	4.0%
銀	13.0%
銅	9.5%
その他*	1.0%

※ 亜鉛

【使用目的、効能又は効果】

主としてサドル、バー、クラスプ、シンプル、ユニットケーシング、床及びフレームワークに用いる。

【品目仕様】

該当規格: JIS T 6116「歯科鑄造用合金」タイプ4

物理的性質

液相点	950℃	
固相点	905℃	
熱処理	軟化	硬化
耐力	430MPa	575MPa
伸び	38%	15%
ビッカース硬さ	185HV	245HV
密度	15.3g/cm ³	

【操作方法又は使用方法等】

- ワックスアップ・埋没・焼却
①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。細かい場合、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。
②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。
③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
600℃の炉中に5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40分間入れ、その後炉冷してください。
- ろう付け
歯科用金ろう等(融点850℃以下で金色のもの)の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】

- 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、酸化膜を完全に除去し、新しい合金を等量以上加えて溶解してください。
- 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。
- るつぼは、他の合金用るつぼを併用しないでください。

【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。また保護めがねを着用すること。
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。また保護めがねを着用すること。
③他の合金と混溶しないこと。
④本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
⑤本合金は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。
⑥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】

- ①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
大阪府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

【問い合わせ先】

本社

住所 : 〒113-0033
東京都文京区本郷 3-5-4 朝日中山ビル 7F
電話番号 : 03-5840-9877
FAX 番号 : 03-5840-9866

大阪営業所

住所 : 〒533-0031
大阪府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