

## ソリッドライド34

### 【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】

#### (1) 成分・分量:

成分	分量
金	34.0%
パラジウム	38.0%
銀	19.0%
インジウム	6.4%
ルテニウム	0.2%
その他*	2.4%

※ 錫、亜鉛、ガリウム

#### \*\* (2) 形状

約 0.7×12.5×10.0mm の板状。

#### \*\* (3) 原理

本製品は、合金であり加熱により熔融し、鑄造後冷却され凝固する。

#### \*\* (4) 性能等

JIS T 6118: 2012

種類: タイプ 4

項目	代表値
液相点	1310℃
固相点	1280℃
ヤング率	100GPa
耐力	520MPa
伸び	8%
熱膨張係数 (50~500℃)	14.2×10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
密度	13.1g/cm <sup>3</sup>

### 【使用目的又は効果】

主として、陶材焼付クラウン、ブリッジに用いる。

### 【使用方法等】

#### (1) 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。細い場合、湯まわり不良や鑄巣が発生する原因となります。

②埋没材は、リン酸塩系等の高溶合金用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。

#### (2) 溶解鑄造

溶解は、都市ガス-酸素、高周波、電気抵抗加熱等を利用し、鑄型温度 850~900℃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った時点で鑄造してください。長時間加熱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。他の合金用るつぼと併用しないでください。

#### (3) ディギャッシング

600℃から真空 70 mm Hg で 960℃まで上昇させ、真空を開放した後 960℃で 10 分間係留してください。

#### (4) 陶材の築盛・焼成

本合金の熱膨張係数に近い陶材を使用し、陶材の取扱説明書等に従って焼付けてください。

#### (5) ろう付け

各種陶材焼付合金用ろう材をご使用ください。

弊社製品「ゴールドマスターソルダーⅠ」、「ゴールドマスターソルダーⅡ」、「マルチソルダー」が使用できます。通法に従いろう付けしてください。

#### (6) 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。

(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) ろう付けは、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】

#### (1) 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。

\*\*②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術者は、使用を中止し、医師の診断を受けること。

③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。

④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。

⑤他の合金と混溶しないこと。

#### (2) 有害事象

有害事象として掌蹠膿疱症、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。

### 【保管方法及び有効期間等】

#### 【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。

### 【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・製造元

株式会社アイディエス

#### 【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

大阪事業所  
住所 : 〒564-0053  
大阪府吹田市江の木町 30-34  
電話番号 : 06-6378-7711  
FAX 番号 : 06-6378-7712