

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12G

【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	12.0%
パラジウム	20.0%
銀	40.0%
インジウム	20.0%
銅	6.4%
その他*	1.6%

※ 亜鉛、ニオブ

* (2) 形状

不定形の粒状

* (3) 原理

本製品は、合金であり加熱により溶融し、鑄造後冷却され凝固する。

* (4) 性能等

JIS T 6106:2011

種類：第1種・第2種兼用

項目	代表値	
液相点	985℃	
固相点	750℃	
種別	第1種	第2種
熱処理	軟化 硬化	
引張強さ	580MPa	765MPa
伸び	13%	2.9%
ビッカース硬さ	155HV	245HV

【使用目的又は効果】

主としてインレー、クラウン、ブリッジ、クラスプに用いる。

【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が発生する原因となります。
- ②埋没材は、クリストバライト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。

(2) 鑄造

溶解は、都市ガス・空気等を利用し、鑄型温度500℃[※]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。
※本合金は歯科鑄造用銀合金のような鑄造特性があるため鑄巣が発生する場合は、鑄型温度を低め（400～600℃）に設定してください。

(3) 研磨

通法によって研磨してください。

(4) 軟化熱処理

700℃の炉中に20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) ろう付け

液相点700℃以下のろう材をご使用ください。

弊社製品「K11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。

- (7) 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】

- (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) ろうつぼは、他の合金のろうつぼを併用しないでください。
- (4) 銀主成分の合金は、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) 重要な基本的注意

- ①本合金の使用により発疹、皮膚炎等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、皮膚炎等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本合金は、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】

住所 : 本社

〒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

住所 : 大阪事業所

〒564-0053

大阪府吹田市市江の木町30-34

電話番号 : 06-6378-7711

FAX 番号 : 06-6378-7712