

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用銀合金第1種 70777000

シルビア

【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎等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】

該当規格：JIS T 6108「歯科鑄造用銀合金」（第1種）

形状：粒状

成分・分量：

成分	分量
銀	65 %
錫	21.9 %
亜鉛	13 %
アルミニウム	0.1 %

【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置を作製することに用いる。

【使用方法等】

(1) スプルー

径1.5～2mmφのスプルー線を用い、特に湯だまりをつけない場合は、スプルーを短めにし合金残り湯をやや多めにしてください。

(2) 埋没材

石英埋没材又はクリストバライト埋没材をその用法指示に従ってご使用ください。

(3) リングの温度

本合金の融点は605℃で低融性ですので、リングをいったん700℃に加熱してワックスを完全に焼却した後、炉外で約5分間放冷して300℃付近まで温度下降したときに鑄造してください。

(4) 溶剤

本合金の溶剤は、ワシユニフラックス（低融溶剤）をご使用ください。普通硼砂は高溶のため、合金を過熱する原因になりますので使用できません。

(5) 鑄造方法

鑄造ルツボに合金粒をなるべくまとめて置き、中ぐらいの火焰で溶解を始め、合金が溶け出したとき少量のユニフラックスをふりかけると合金全体が融合します。溶湯が丸まったら火焰をやや太めにして全体を覆うようにしながら1呼吸ほど過熱した後直ちに鑄造を行ってください。

〔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、酸化膜を完全に取り除き、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。
- 本合金は、金合金等のように溶湯が球状になって鏡面を呈するまで加熱しますとオーバーヒートとなりますので、必ず上記の鑄造タイミングで鑄造するようにしてください。なお鑄造直後のリングを水中に投入して急冷すると、合金をもろくしますので、必ず室温まで放冷した後、鑄造物を取り出してください。
- 鑄屑を再使用する場合には、付着埋没材を充分除去してから、なるべく等量以上の新品を追加してご使用ください。

【使用上の注意】

1) 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。

2) 不具合・有害事象

本材の使用に伴い、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。

3) その他の注意

- 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。
- 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、局所粉塵装置、公的機関が認可した粉塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ③他の合金と混融しないこと。

【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 亀水化学工業株式会社

電話番号 (フリーダイヤル) 0120-267-720

製造元 亀水化学工業株式会社