

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科製造用銀合金第2種 JMDN70778000

ギンガ（タイプⅡ）

【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。

【形状・構造及び原理等】

- 1) 形状：ショット状
2) 成分：下表のとおり

成分	分量 (%)
パラジウム	0.5
銀	70.5
インジウム	22.0
亜鉛	6.0
錫	1.0

- 3) 性能等

JIS T 6108 歯科製造用銀合金、第2種

項目	仕様
液相点 (°C)	685±10
引張強さ (MPa)	325±30
伸び (%)	3~4
硬さ (HV)	142±10

原理：本品を加熱溶解し、鑄型に鑄込んで所定の形状に形成する。

【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

**【使用方法等】

通法に従い、埋没～鑄造をおこないます。
鑄造は300度以下まで炉内で放冷、または室温で放冷します。

キャスコムシリーズの設定

項目	設定値
スタート温度	645
熔融	800
時間	メタル量に応じて決定
鑄造	0.3
冷却	1:00

鑄造前にフラックスを使用し、かき混ぜてください。

キャスコムSの設定

項目	設定値
予備熔融	65
保持熔融	0
本熔融	24±3
加圧タイミング	8
冷却	3:00

蓋を開けたままカーボンルツボが赤くなるまで、加熱します。次に本熔融に切り替え、付属のフラックスを使用して割りばし等でかき混ぜます。熔融が確認できたら蓋を閉め、真空値に達したところで鑄造ボタンを押します。

【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。
- 溶解中にブローパイプのノズルを近づけすぎると返り火によるバックファイアを起こし、金属が飛び散り危険です。近づけすぎないように注意して溶解すること。

【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。
 - 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。
 - ③保護メガネを着用すること。
 - ④他の合金と混用しないこと。
 - ⑤本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
 - ⑥本合金は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。

(2) 重要な基本的注意

本品の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

(3) 不具合・有害事象

有害事象
掌蹼膿疱症、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。

【包装】

質量：100 g/函

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称】

製造販売元：デンケン・ハイデンタル株式会社

** 住所：〒601-8356

京都府京都市南区吉祥院石原京道町 24 番地 3

** 電話番号：075-672-2118

* 製造元：デンケン・ハイデンタル株式会社