

オーロラ 1 2

【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) 成分・分量

成分	分量 (W/W%)
金	12.0
パラジウム	74.4
ガリウム	6.5
その他(銅、インジウム、錫、レニウム、ゲルマニウム、イリジウム)	

種類: 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 タイプ4

2) 形状

質量 1g の八角柱状ペレット

3) 原理

本合金は、金属(合金)であり加熱により熔融し、鑄造後冷却され固化する。

* 4) 性能等

JIS T 6118: 2012 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 タイプ4, 耐変色性

項目		代表値
機械的性質	耐力(0.2%耐力)(MPa)	585
	伸び(%)	25
液相点()		1295
固相点()		1115
熱膨張係数 <math>50 \sim 500 >(K^{-1})		13.9×10^{-6}
密度(g/cm ³)		11.9
硬さ (ビッカース硬さ HV0.5)	焼付後 ¹	290

1: JIS Z 2244:2009 による。

【使用目的又は効果】

歯科メタルセラミック修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

*【使用方法等】

[本合金と併用する材料]

- * 1) 歯科メタルセラミック修復用陶材:
「ヴィンテージ MP」, 「ヴィンテージ ハロー」,
「ユニボンド ヴィンテージ」
- 2) 歯科高温鑄造用埋没材:
「ベルベティ」, 「ベルベティ スーパークイック」
- 3) 歯科用金ろう:
「松風ユニゴールドプレソルダー」

[本合金に使用する機械及び器具]

- * 1) 歯科技工用高周波鑄造器: 「アルゴンキャスター i」

[使用方法]

- 1) ワックスアップ・スブルーイング
通法によりワックスアップ、スブルーイングを行います。
- 2) 埋没
通法により、歯科高温鑄造用埋没材(ベルベティ等)で埋没を行います。
- * 3) 焼却・溶解鑄造
通法に従って、800 でワックス焼却を行った後、歯科技工用高周波鑄造器(アルゴンキャスター i 等)及び遠心鑄造器等を用いて本合金を鑄造後、埋没材を除去します。ブローパイプ溶解の場合は酸素・都市ガスを使用します。

4) ろう着

前ろう着は歯科用金ろう(松風ユニゴールドプレソルダー(液相点 1060)等)を使用し通法に従ってろう着します。後ろろう着は避けてください。

5) 焼付面の調整

陶材焼付面を歯科技工用アプレシブ研削器具(松風セラモメタルポイント等)や歯科技工用カーバイド切削器具(松風技工用カーバイドバー等)で研削、調整します。その後スチームクリーナー処理又は精製水で超音波洗浄を行います。

6) 熱処理

洗浄後は指等で触れないようにして、1,000 の電気炉(真空中、8kPa 以下に減圧)に入れ、5 分間係留し酸化膜を作ります。冷却後、0.2~0.3MPa の圧力でアルミナサンドブラスト処理を行い、超音波洗浄を行います。

* 7) 陶材築盛・焼成

歯科メタルセラミック修復用陶材(ヴィンテージ MP、ヴィンテージ ハロー、ユニボンド ヴィンテージ等)を使用し、通法に従って築盛・焼成します。

8) 研磨

通法により歯科用ゴム製研磨材(松風シリコンポイント(Mタイプ))やパフ等で研磨仕上げを行います。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) 鑄造はカーボンルツボを使用しないこと。
- 2) 溶解不足又はオーバーヒートで本合金の溶解鑄造を行うと、合金の性質を劣化させる恐れがあるので充分注意すること。
- 3) 本合金を再溶解する場合は、サンドブラスト処理で埋没材や酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を 1/3 以上加えて溶解すること。

【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、皮膚炎等の過敏症状が現れた患者には使用を中止し、医師の診察を受けさせること。
本合金の使用により発疹、皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。
本合金の鑄造設備付近には局所排気装置、換気扇等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。
本合金の研磨作業等の際には、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等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
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(遅延型金属アレルギー性疾患)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]

- ・本合金は、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】

製造販売業者 株式会社 松風
住所 〒605-0983
京都市東山区福福上高松町 11
電話番号 075-561-1112