




I S H I F U K U
齒科用貴金属製品

 石福金属興業株式会社
<http://www.ishifuku.co.jp/>

本 社 〒101-0047 東京都千代田区内神田3-20-7

○製造販売元：石福金属興業株式会社
〒340-0002 埼玉県草加市青柳2丁目12番30号
048-931-4581

○製 造 元：石福金属興業株式会社

○発 売 元：石福金属興業株式会社
〒101-0047 東京都千代田区内神田3丁目20番7号



JQA-EM3397




JQA-MD0099

ISHIFUKUの歯科材製品は環境規格 (ISO14001) 認証取得工場、医療機器の規格 (ISO13485) に基づき設計、開発、製造、検査を行い、本社、各営業所で販売しています。

製品に関する
お問い合わせ

歯科地金営業部 **03-3252-8471**

 石福金属興業株式会社

陶材焼付用合金

IFK 88ジール [金色ハイプレシャス]

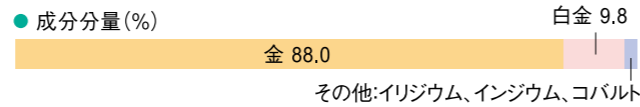
歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:224ALBZX00005000
販売名:IFK 88ジール

独自の技術開発により
豊かな金色と高い強度の両立を実現

- ディギッシング温度: 950~1,000°C大気で10分係留
- リング加熱: 800°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダー-G
- 質量: 10g

● 特性

熔融温度(°C)		硬さ (HV)	耐力 (MPa)	伸び (%)	密度 (g/cm³)	熱膨張係数 (50~500°C)
液相点	固相点					
1,140	1,040	190	440	7	18.9	14.6×10 ⁻⁶ K ⁻¹



ジュピターH [白色プレシャス]

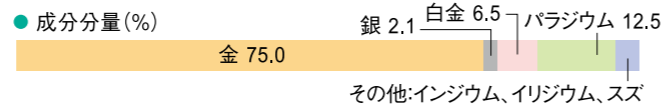
歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:224ALBZX00004000
販売名:ジュピターH

扱いやすさに加え、
ロングスパンブリッジでの耐熱変形が向上

- ディギッシング温度: 1,000°C大気で10分係留
- リング加熱: 800°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-H
- 質量: 10g

● 特性

熔融温度(°C)		硬さ (HV)	耐力 (MPa)	伸び (%)	密度 (g/cm³)	熱膨張係数 (50~500°C)
液相点	固相点					
1,285	1,150	235	540	7	17.2	14.1×10 ⁻⁶ K ⁻¹



ロードシルビア [白色セミプレシャス]

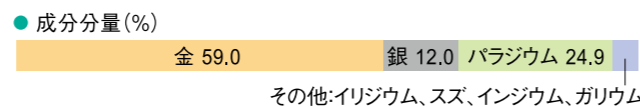
歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00035000
販売名:ロードシルビア

プレシャスの操作性と
セミプレシャスの機能性を融合

- ディギッシング温度: 1,020°C大気で10分係留
- リング加熱: 800°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-H
- 質量: 10g

● 特性

熔融温度(°C)		硬さ (HV)	耐力 (MPa)	伸び (%)	密度 (g/cm³)	熱膨張係数 (50~500°C)
液相点	固相点					
1,290	1,155	260	560	10	14.8	14.6×10 ⁻⁶ K ⁻¹



IFK 52ダブリューエイチ [白色セミプレシャス]

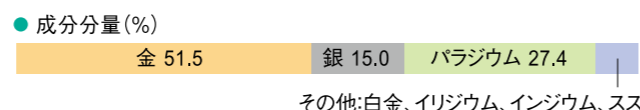
歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:224ALBZX00006000
販売名:IFK 52ダブリューエイチ

酸化膜色調が明るく、
操作性に優れたセミプレシャスマタル

- ディギッシング温度: 980°C大気で10分係留
- リング加熱: 800°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-H
- 質量: 10g

● 特性

熔融温度(°C)		硬さ (HV)	耐力 (MPa)	伸び (%)	密度 (g/cm³)	熱膨張係数 (50~500°C)
液相点	固相点					
1,275	1,175	240	550	5	14.3	14.3×10 ⁻⁶ K ⁻¹



リイブル [白色セミプレシャス]

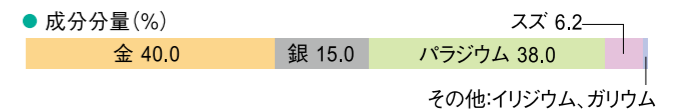
歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:224ALBZX00003000
販売名:リイブル

セミプレシャスの特性そのままに
陶材との相性をアップ

- ディギッシング温度: 1,000°C大気で10分係留
- リング加熱: 800°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-H
- 質量: 10g

● 特性

熔融温度(°C)		硬さ (HV)	耐力 (MPa)	伸び (%)	密度 (g/cm³)	熱膨張係数 (50~500°C)
液相点	固相点					
1,300	1,170	245	570	12	13.5	14.5×10 ⁻⁶ K ⁻¹



ゼファー10 [低カラット]

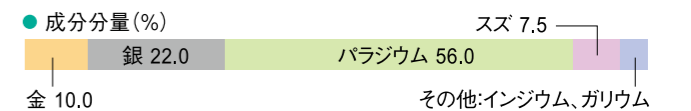
歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00033000
販売名:ゼファー10

低カラットながら高い機能的特性

- ディギッシング温度: 1,000°C大気で10分係留
- リング加熱: 800~850°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-H
- 質量: 10g ※カーボンるつぽのご使用は避けてください。

● 特性

熔融温度(°C)		硬さ (HV)	耐力 (MPa)	伸び (%)	密度 (g/cm³)	熱膨張係数 (50~500°C)
液相点	固相点					
1,300	1,175	270	480	10	11.8	14.3×10 ⁻⁶ K ⁻¹



フラットインテリジェンス [パラジウム系]

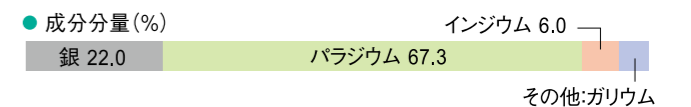
歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00036000
販売名:フラットインテリジェンス

密度が小さく、寸法安定性に優れ、
インプラント上部構造に適する

- ディギッシング温度: 1,000°C大気で10分係留
- リング加熱: 800~850°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-G
- 質量: 10g ※カーボンるつぽのご使用は避けてください。

● 特性

熔融温度(°C)		硬さ (HV)	耐力 (MPa)	伸び (%)	密度 (g/cm³)	熱膨張係数 (50~500°C)
液相点	固相点					
1,295	1,090	270	550	20	11.2	14.6×10 ⁻⁶ K ⁻¹



陶材焼付用合金

KIKアトラス [金色ハイプレシャス]

歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00032000
販売名:KIKアトラス

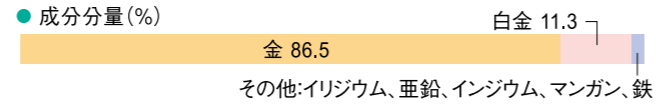
ハードタイプで、
金色のハイプレシャス系合金(パラジウムフリー)

- ディギャッシング温度: 900~950°C大気で15分係留
- リング加熱: 800°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダーG
- 質量: 10g



●特性

熔融温度(°C)		硬さ(HV)	耐力(MPa)	伸び(%)	密度(g/cm³)	熱膨張係数(50~500°C)
液相点	固相点					
1,125	1,050	220	570	6	18.8	14.4×10 ⁻⁶ K ⁻¹



KIK [白色ハイプレシャス]

歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:15000BZZ00978000
販売名:KIK

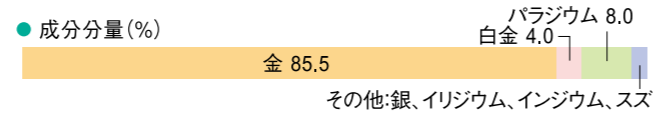
陶材焼付用合金のパイオニア。
ハイプレシャス系合金

- ディギャッシング温度: 1,030°C大気で15分係留
- リング加熱: 800°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダーL、IFKプレソルダーH
- 質量: 10g



●特性

熔融温度(°C)		硬さ(HV)	耐力(MPa)	伸び(%)	密度(g/cm³)	熱膨張係数(50~500°C)
液相点	固相点					
1,230	1,110	170	400	10	17.6	14.1×10 ⁻⁶ K ⁻¹



KIKハードII [白色プレシャス]

歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:15200BZZ00687000
販売名:KIK HARD-II(ケイアイケイ ハード)

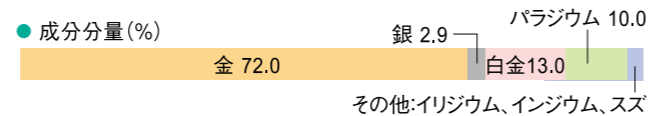
ハードタイプのプレシャス系合金

- ディギャッシング温度: 900~1,050°C大気で15分係留
- リング加熱: 800~850°Cで30分以上係留
- 前ろう材: IFKプレソルダーL、IFKプレソルダーH
- 質量: 10g



●特性

熔融温度(°C)		硬さ(HV)	耐力(MPa)	伸び(%)	密度(g/cm³)	熱膨張係数(50~500°C)
液相点	固相点					
1,335	1,200	210	420	12	17.8	13.4×10 ⁻⁶ K ⁻¹



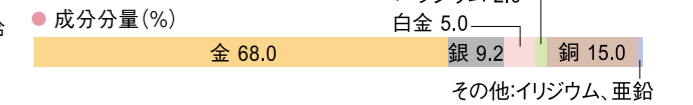
白金加金合金

PGA-2

歯科鑄造用金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00002000
販売名:ピージーエー2(PGA-2)

床、クラスプに必要な硬さとバネ性、
操作性を兼ね備えた金色の鑄造用白金加金合金

- 用途: 鑄造床(バー、クラスプ)
- 液相点: 985°C
- 硬さ: 軟化185HV、硬化300HV
- 色調: 金色
- 質量: 5g
- 熱処理方法: 軟化処理/800°Cで10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後350°Cで20分保持した後、大気放冷



PGA-3

歯科鑄造用金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00003000
販売名:ピージーエー3(PGA-3)

スリークウォータークラウンやミリングなどの症例に
適した硬さと操作性を兼ね備えた金色の白金加金合金

- 用途: スリークウォータークラウン、ミリング
- 液相点: 955°C
- 硬さ: 軟化185HV、硬化300HV
- 色調: 金色
- 質量: 5g
- 熱処理方法: 軟化処理/800°Cで10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後350°Cで20分保持した後、大気放冷



PGA-12

歯科非鑄造用金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:15000BZZ01150000
販売名:PGA-12

クラスプに適した硬さとバネ性を
兼ね備えた金色の白金加金合金ワイヤー

- 用途: クラスプ
- 固相点: 920°C
- 硬さ: 軟化190HV、硬化320HV
- 色調: 金色
- 質量: 5g
- 線径種類: ワイヤー(φ0.9mm、φ1.0mm、φ1.1mm)
- 熱処理方法: 軟化処理/800°Cで10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後400°Cで20分保持した後、大気放冷

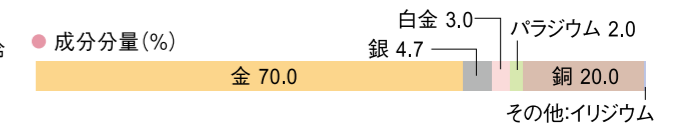
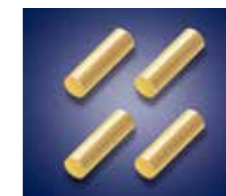


PGA-13

歯科鑄造用金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00004000
販売名:ピージーエー13(PGA-13)

PGA-12と同成分で、
床、バー、クラスプに適した鑄造用白金加金合金

- 用途: 鑄造床(バー、クラスプ)
- 液相点: 970°C
- 硬さ: 軟化195HV、硬化315HV
- 色調: 金色
- 質量: 5g
- 熱処理方法: 軟化処理/750°Cで10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後350°Cで20分保持した後、大気放冷



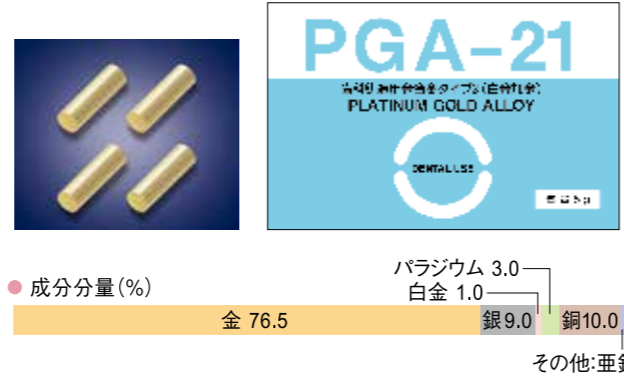
白金加金合金

PGA-21

歯科鑄造用金合金 管理医療機器（クラスII） 認証番号:220ALBZX00005000
販売名:ピージーエー21 (PGA-21)

クラウンブリッジに必要な特性を兼ね備えた
金色の強い白金加金合金

- 用途：クラウンブリッジ
- 液相点：1,000℃
- 硬さ：軟化135HV、硬化170HV
- 色調：金色
- 質量：5g
- 熱処理方法：軟化処理/800℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後350℃で20分保持した後、大気放冷

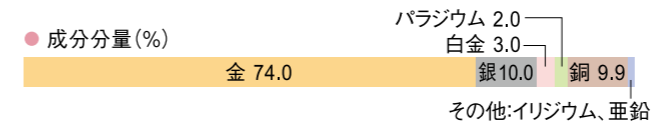


キャストイングゴールド タイプIII [ADA規格]

歯科鑄造用金合金 管理医療機器（クラスII） 認証番号:220ALBZX00010000
販売名:インフク キャスティングゴールドタイプIII

金色で硬質の金合金

- 用途：クラウンブリッジ
- 液相点：990℃
- 硬さ：軟化155HV、硬化220HV
- 熱処理方法：軟化処理/800℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後400℃で20分保持した後、大気放冷
- 色調：金色
- 質量：10g

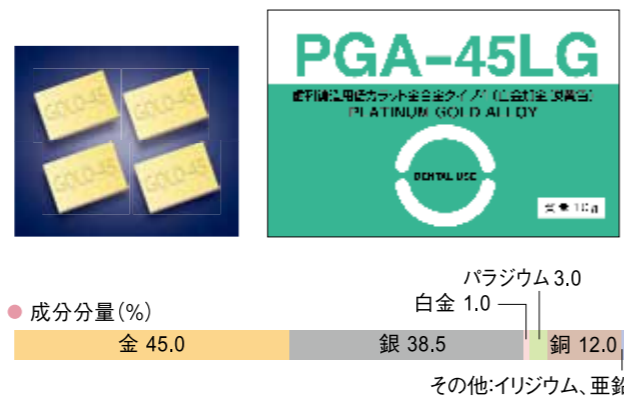


PGA-45LG

歯科鑄造用低カラット金合金 管理医療機器（クラスII） 認証番号:224ALBZX00008000
販売名:ピージーエー45エルジー (PGA-45LG)

幅広い用途に使用可能で
経済的な淡い金色の白金加金合金

- 用途：クラウンブリッジ、鑄造床(バー、クラスプ)
- 液相点：940℃
- 硬さ：軟化160HV、硬化265HV
- 色調：淡黄色
- 質量：10g
- 熱処理方法：軟化処理/700℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後350℃で20分保持した後、大気放冷

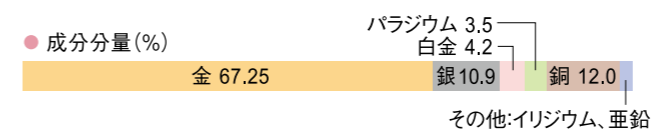


キャストイングゴールド タイプIV [ADA規格]

歯科鑄造用金合金 管理医療機器（クラスII） 認証番号:220ALBZX00011000
販売名:インフク キャスティングゴールドタイプIV

金色で超硬質の金合金

- 用途：鑄造床(バー、クラスプ)
- 液相点：980℃
- 硬さ：軟化195HV、硬化285HV
- 熱処理方法：軟化処理/800℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後400℃で20分保持した後、大気放冷
- 色調：金色
- 質量：10g



PGA-55

歯科鑄造用低カラット金合金 管理医療機器（クラスII） 認証番号:15300BZZ01141000
販売名:ピージーエー55

中カラットの淡黄色白金加金合金

- 用途：クラウンブリッジ
- 液相点：870℃
- 硬さ：軟化165HV、硬化245HV
- 色調：淡黄色
- 質量：10g
- 熱処理方法：軟化処理/750℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後400℃で20分保持した後、大気放冷
- 注意点：他の白金加金合金より液相点が低いため、
リング温度を500~600℃に下げてから鑄造してください。



歯科用純金板

歯科用純金板24K [純金]

歯科用金地金 管理医療機器（クラスII） 認証番号:15400BZZ01199000
販売名:歯科用純金板24K

ロンドン金市場公認溶解・検定業者である
当社が提供する高品位の歯科用純金板

- 液相点：1,063℃
- 色調：金色
- 質量：5g
- 成分分量 (%)

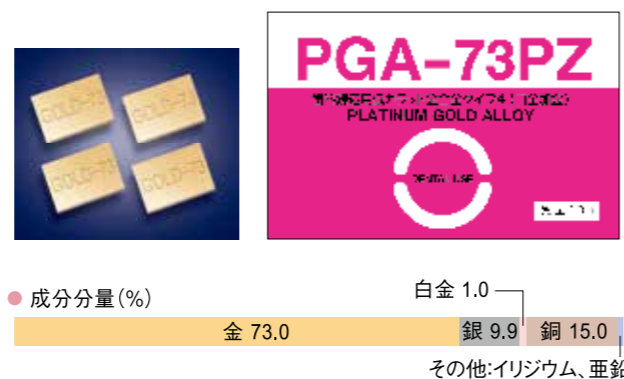


PGA-73PZ

歯科鑄造用低カラット金合金 管理医療機器（クラスII） 認証番号:224ALBZX00002000
販売名:ピージーエー73ピーゼット (PGA-73PZ)

パラジウムフリーで美しい黄金色を保ち
幅広い用途に使用可能な白金加金合金

- 用途：クラウンブリッジ、鑄造床(バー、クラスプ)
- 液相点：900℃
- 硬さ：軟化180HV、硬化290HV
- 色調：金色
- 質量：10g
- 熱処理方法：軟化処理/650℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後300℃で20分保持した後、大気放冷



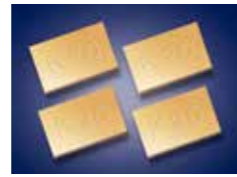
金合金

K20 [高カラット]

歯科鑄造用金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00013000
販売名:ケイ20(K20)

濃い金色で軟質の3元合金

- 用途: インレー、アンレー、クラウン
- 色調: 金色
- 液相点: 945℃
- 質量: 10g
- 硬さ: 軟化115HV
- 熱処理方法: 軟化処理/600℃で10分保持した後、水中急冷
- 成分分量(%)



K18 [高カラット]

歯科鑄造用金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00012000
販売名:ケイ18(K18)

独自の製法で調整した高カラット金合金

- 用途: インレー、アンレー、クラウン
- 色調: 金色
- 液相点: 900℃
- 質量: 10g
- 硬さ: 軟化145HV
- 熱処理方法: 軟化処理/650℃で10分保持した後、水中急冷
- 成分分量(%)



イシフク K14インレー [中カラット]

歯科鑄造用14カラット金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00016000
販売名:イシフク K14インレー

主にインレー用に開発された金合金

- 用途: インレー、アンレー、クラウン
- 色調: 金色
- 液相点: 890℃
- 質量: 10g
- 硬さ: 軟化135HV
- 熱処理方法: 軟化処理/650℃で10分保持した後、水中急冷
- 成分分量(%)

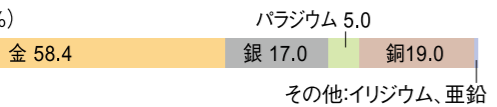


イシフク K14クラスプゴールド [中カラット]

歯科鑄造用14カラット金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:224ALBZX00009000
販売名:イシフク K14クラスプゴールド

主に鑄造クラスプ用に開発された超硬質の金合金

- 用途: 鑄造床(バー、クラスプ)、ブリッジ、コア
- 色調: 金色
- 液相点: 935℃
- 質量: 10g
- 硬さ: 軟化180HV、硬化310HV
- 熱処理方法: 軟化処理/700℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後400℃で20分保持した後、大気放冷
- 成分分量(%)

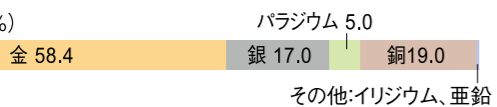


イシフク K14クラスプワイヤー [中カラット]

歯科非鑄造用低カラット金合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:224ALBZX00010000
販売名:イシフク K14クラスプワイヤー

クラスプ用に開発された金合金のワイヤー

- 用途: クラスプ
- 色調: 金色
- 固相点: 890℃
- 質量: 5g
- 硬さ: 軟化195HV、硬化295HV
- 線径種類: ワイヤー(φ1.0mm)
- 熱処理方法: 軟化処理/700℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後300℃で20分保持した後、大気放冷
- 成分分量(%)



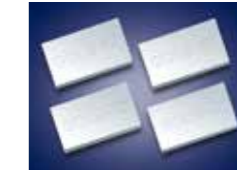
金銀パラジウム合金

キンパラG12

歯科鑄造用金銀パラジウム合金 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:225ALBZX00001000
販売名:イシフク キンパラG12

**さまざまな保険適用症例に使用でき、
ワンランク上の特性を備えた金銀パラジウム合金**

- JIS種別: 第1種、第2種兼用
- 用途: インレー、クラウン、ブリッジ、クラスプ、バー、ポスト
- 液相点: 960℃
- 硬さ: 軟化155HV
硬化305HV
- 質量: 30g
- 熱処理方法: 軟化処理/750℃で10分保持した後、水中急冷
硬化処理/軟化処理後400℃で20分保持した後、大気放冷



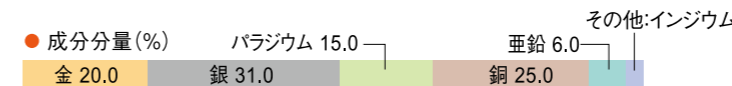
金銀パラジウム合金ろう材

キンパラロウ

歯科用金銀パラジウム合金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00021000
販売名:イシフクキンパラロウ

各種金銀パラジウム合金に適応するろう材

- 用途: 金銀パラジウム合金ろう付
- 液相点: 820℃
- 形状: 板状
- 質量: 5g

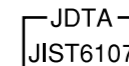
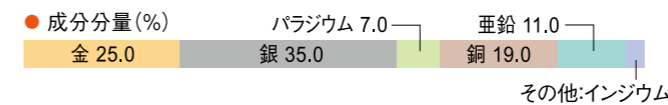


パラロウ25

歯科用金銀パラジウム合金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00022000
販売名:イシフク パラロウ25

流ろう性と操作性に優れたろう材

- 用途: 金銀パラジウム合金ろう付
- 液相点: 785℃
- 形状: リボン状
- 質量: 5g



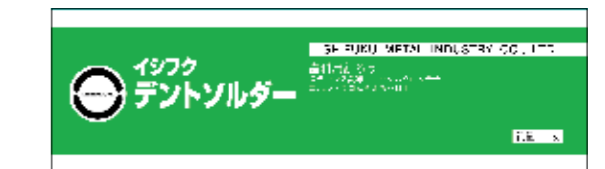
銀ろう材

デントソルダー

歯科用銀ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:15200BZZ00676000
販売名:イシフクデントソルダー

操作性に優れた銀ろう

- 用途: 18-8鋼、ステンレス鋼、ニッケルクロム、コバルトクロムろう付
- 液相点: 665℃
- 質量: 10g



銀合金

ニューシルバー

歯科鑄造用銀合金第1種 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00023000
販売名:インフクニューシルバー

液相点が低く、硬さもある銀合金

- J I S 種 別 : 第1種
- 用 途 : インレー、クラウンなど
- 液 相 点 : 605℃
- 成分分量 (%)
- 硬 さ : 鑄造185HV
- 質 量 : 100g

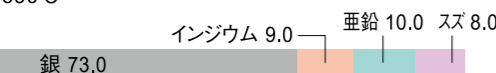


クリアシルバー

歯科鑄造用銀合金第2種 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00027000
販売名:クリアシルバー

パラジウムフリーの一般的な銀合金

- J I S 種 別 : 第2種
- 用 途 : インレー、クラウンなど
- 液 相 点 : 690℃
- 成分分量 (%)
- 硬 さ : 鑄造140HV
- 質 量 : 100g

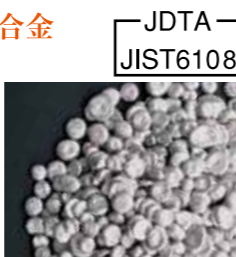
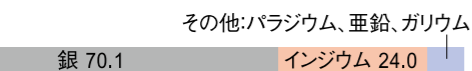


アルファシルバー

歯科鑄造用銀合金第2種 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:304ALBZX00008000
販売名:インフク アルファシルバー

優れた耐変色性と機械的特性を兼ね備えた低コスト銀合金

- J I S 種 別 : 第2種
- 用 途 : インレー、クラウンなど
- 液 相 点 : 690℃
- 成分分量 (%)
- 硬 さ : 鑄造140HV
- 質 量 : 100g



アロイシルバー

歯科鑄造用銀合金第2種 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00025000
販売名:インフク アロイシルバー

パラジウムを添加することにより優れた耐食性を実現

- J I S 種 別 : 第2種
- 用 途 : インレー、クラウンなど
- 液 相 点 : 700℃
- 成分分量 (%)
- 硬 さ : 鑄造140HV
- 質 量 : 100g



プレミアムシルバー

歯科鑄造用銀合金第2種 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00029A01
販売名:インフク プレミアムシルバー

パラジウムを1%含有。

優れた機能性を持つワンランク上の銀合金

- J I S 種 別 : 第2種
- 用 途 : インレー、クラウンなど
- 液 相 点 : 700℃
- 成分分量 (%)
- 硬 さ : 鑄造150HV
- 質 量 : 100g



ろう材

IFKプレソルダーH

歯科用金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:15500BZZ00132000
販売名:IFK プレソルダーH

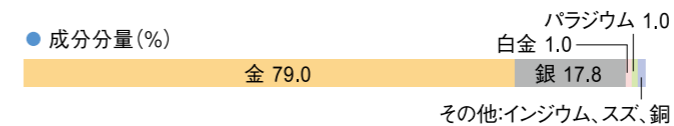
- 用 途 : 前ろう付
- 質 量 : 2g
- 液 相 点 : 1,115℃



IFKプレソルダーL

歯科用金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:21100BZZ00077000
販売名:IFK プレソルダーL

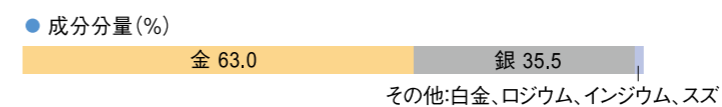
- 用 途 : 前ろう付
- 質 量 : 2g
- 液 相 点 : 1,070℃



IFKプレソルダーG

歯科用金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:21000BZZ00634000
販売名:IFK プレソルダーG

- 用 途 : 前ろう付
- 質 量 : 2g
- 液 相 点 : 1,050℃



K18ロウ

高カラット合金に適したK18の金ろう

歯科用金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:15100BZZ00604000
販売名:K18ロウ

- 用 途 : 一般ろう付
- 質 量 : 5g
- 液 相 点 : 805℃



K16ロウ

白金加金合金や金合金に加え、陶材焼付用合金の後ろうにも適したK16の金ろう

歯科用金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00019000
販売名:K16ロウ

- 用 途 : 一般ろう付、後ろう付
- 質 量 : 5g
- 液 相 点 : 770℃

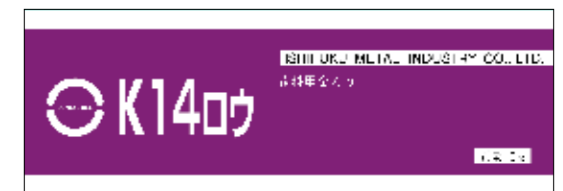


K14ロウ

白金加金合金や金合金に加え、陶材焼付用合金の後ろうにも適したK14の金ろう

歯科用金ろう 管理医療機器 (クラスII) 認証番号:220ALBZX00020000
販売名:K14ロウ

- 用 途 : 一般ろう付、後ろう付
- 質 量 : 5g
- 液 相 点 : 765℃



※製品の色調は実際のものとは異なります。

◆ 陶材焼付用合金 作業工程表 ◆

工程順	IFK 88GR	KIK アトラス	KIK	KIK ハードII	ジュピター H	ロード シルビア	IFK 52WH	リイブル	ゼファー10	フラット インテリジェンス
液相点	1,140℃	1,125℃	1,230℃	1,335℃	1,285℃	1,290℃	1,275℃	1,300℃	1,300℃	1,295℃
固相点	1,040℃	1,050℃	1,110℃	1,200℃	1,150℃	1,155℃	1,175℃	1,170℃	1,175℃	1,090℃
ワックス アップ	<ul style="list-style-type: none"> ●ワックスパターンは、0.3mm以上の厚みを持たせ、舌側は一回り厚く形成してください。 ●鋳造体とスプルーの比率は1:1が理想です。 									
埋没	<ul style="list-style-type: none"> ●高温用(リン酸塩系埋没材)をご使用ください。 ●緩衝材の厚さおよび埋没材の混水比は、各メーカーの指示に従ってください。 									
リング 加熱	800℃		800~850℃		800℃			800~850℃		
	●加熱スケジュールは、埋没材メーカーの指示に従ってください。									
溶解・ 鋳造	<p><遠心鋳造の場合></p> <ul style="list-style-type: none"> ●酸素、ガスブローパイプにて溶解。金属の酸化が少ない還元炎帯で溶解してください。 ●金属が溶解し湯が回転し始めた時が鋳造のタイミングです。 <p><自動鋳造機使用の場合></p> <ul style="list-style-type: none"> ●液相点より60~100℃高めを目安に温度設定をしてください。 (設定の詳細については、鋳造機メーカーまたは当社までお問い合わせください) ●金属が溶解し湯が回転し始めた時が鋳造のタイミングです。 ●基本的にフラックスは使用しないでください。 ●スプルー、押し湯などの再溶解時には、新材を50%以上添加してください。 ●スプルーカット前に熱処理(大気ディギャッシング温度にて10分)を行うと、鋳造時の応力開放効果があり、変形を抑制します。 									
	●カーボンつぼのご使用は避けてください。									
前ろう付	IFKプレソルダー-G		IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-H						IFKプレソルダー-L、IFKプレソルダー-G	
メタル 調整	<ul style="list-style-type: none"> ●貴金属専用のポイントを使用してください。 ●シリコン系、ゴム系のホイルは使用しないでください。 ●メタル調整後にアルミナブラスト処理を行うと、安定した焼付性が得られます。 									
洗浄	●超音波洗浄(エタノール、10分)またはスチームクリーナー洗浄を行い、十分に汚れや油脂分を落としてください。									
ディギャッ シング	950~1,000℃	900~950℃	1,030℃	900~1,050℃	1,000℃	1,020℃	980℃	1,000℃		
	10分係留	15分係留		10分係留						
	大気									
ポーセレン 焼成	●築盛方法・焼成時間・温度については、ポーセレンメーカーの指示に従ってください。									
後ろう付	K16口ウ K14口ウ	K16口ウ	K16口ウ K14口ウ					K16口ウ	K16口ウ K14口ウ	

◆ 製品一覧表 ◆

陶材焼付用合金

種類	製品名	成分分量(%)					溶融温度(℃)	
		Au	Ag	Pt	Pd	他	液相点	固相点
金色 ハイプレジャス	IFK88GR	88.0	—	9.8	—	Ir/In/Co	1,140	1,040
	KIKアトラス	86.5	—	11.3	—	Ir/Zn/In/Mn/Fe	1,125	1,050
白色 ハイプレジャス	KIK	85.5	◎	4.0	8.0	Ir/In/Sn	1,230	1,110
白色 プレジャス	ジュピターH	75.0	2.1	6.5	12.5	Ir/In/Sn	1,285	1,150
	KIKハードII	72.0	2.9	13.0	10.0	Ir/In/Sn	1,335	1,200
白色 セミプレジャス	ロードシルビア	59.0	12.0	—	24.9	Ir/Sn/In/Ga	1,290	1,155
	IFK52WH	51.5	15.0	◎	27.4	Ir/In/Sn	1,275	1,175
	リイブル	40.0	15.0	—	38.0	Sn6.2/Ir/Ga	1,300	1,170
低カラット	ゼファー10	10.0	22.0	—	56.0	Sn7.5/Ga/In	1,300	1,175
パラジウム系	フラットインテリジェンス	—	22.0	—	67.3	In6.0/Ga	1,295	1,090

種類	製品名	硬さ(HV)	耐力(MPa)	伸び(%)	熱膨張係数 (50~500℃) (X10 ⁻⁶ K ⁻¹)	密度(g/cm ³)	質量(g)	用途
金色 ハイプレジャス	IFK88GR	190	440	7	14.6	18.9	10	単冠、ブリッジ
	KIKアトラス	220	570	6	14.4	18.8	10	
白色 ハイプレジャス	KIK	170	400	10	14.1	17.6	10	
白色 プレジャス	ジュピターH	235	540	7	14.1	17.2	10	単冠 ロングブリッジ
	KIKハードII	210	420	12	13.4	17.8	10	
白色 セミプレジャス	ロードシルビア	260	560	10	14.6	14.8	10	
	IFK52WH	240	550	5	14.3	14.3	10	
	リイブル	245	570	12	14.5	13.5	10	
低カラット	ゼファー10	270	480	10	14.3	11.8	10	
パラジウム系	フラットインテリジェンス	270	550	20	14.6	11.2	10	

※Au:金 Ag:銀 Pt:白金 Pd:パラジウム Ir:イリジウム Zn:亜鉛 In:インジウム Sn:スズ Mn:マンガン Fe:鉄 Ga:ガリウム Co:コバルト
※データは熱処理後となっています。 ※◎は微量添加です。

製品一覧表

白金加金合金

種類	製品名	成分分量(%)							溶融温度(°C)		硬さ(HV)			引張強さ(MPa)			耐力(MPa)			伸び(%)			密度(g/cm³)	質量(g)	用途
		Au	Ag	Pt	Pd	Cu	他	液相	固相	鋳造後	軟化	硬化	鋳造後	軟化	硬化	鋳造後	軟化	硬化	鋳造後	軟化	硬化				
PGA	PGA-2	68.0	9.2	5.0	2.0	15.0	Ir/Zn	985	920	290	185	300	750	450	760	730	440	810	4	33	10	15.0	5	鋳造床 (バー、クラスプ)	
	PGA-3	70.0	4.7	6.0	—	19.0	Ir	955	915	275	185	300	800	470	840	780	475	835	5	31	6	15.2	5	スリークォーター クラウン、ミリング	
	PGA-12	70.0	4.7	3.0	2.0	20.0	Ir	970	920	—	190	320	—	550	870	—	390	800	—	38	10	14.8	5	クラスプ	
	PGA-13	70.0	4.7	3.0	2.0	20.0	Ir	970	920	305	195	315	820	460	860	720	425	800	7	40	10	14.8	5	鋳造床 (バー、クラスプ)	
	PGA-21	76.5	9.0	1.0	3.0	10.0	Zn	1,000	940	150	135	170	500	420	580	280	300	285	36	45	43	15.7	5	クラウンブリッジ	
	PGA-45LG	45.0	38.5	1.0	3.0	12.0	Ir/Zn	940	860	200	160	265	590	510	790	450	350	720	15	28	8	12.8	10	クラウンブリッジ 鋳造床(バー、クラスプ)	
	PGA-55	55.0	19.9	1.0	3.0	17.0	Ir/Zn	870	825	—	165	245	—	—	—	500	700	—	24	8	13.3	10	クラウンブリッジ		
キャスト ゴールド	タイプⅢ	74.0	10.0	3.0	2.0	9.9	Ir/Zn	990	930	210	155	220	510	420	590	420	345	390	16	40	25	15.7	10	クラウンブリッジ	
	タイプⅣ	67.25	10.9	4.2	3.5	12.0	Ir/Zn	980	920	255	195	285	800	540	810	740	435	780	11	35	10	15.2	10	鋳造床 (バー、クラスプ)	

金合金

種類	製品名	成分分量(%)							溶融温度(°C)		硬さ(HV)			引張強さ(MPa)			耐力(MPa)			伸び(%)			密度(g/cm³)	質量(g)	用途
		Au	Ag	Pt	Pd	Cu	他	液相	固相	鋳造後	軟化	硬化	鋳造後	軟化	硬化	鋳造後	軟化	硬化	鋳造後	軟化	硬化				
純金	歯科用純金板 24K	99.99	—	—	—	—	—	1,063	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.25	5		
高 カラット	K20	83.5	6.5	—	—	10.0	—	945	920	125	115	—	370	360	—	260	225	—	30	43	—	16.3	10		
	K18	75.0	8.8	—	—	15.2	Zn	900	870	195	145	—	450	420	—	410	345	—	15	20	—	15.0	10		
中 カラット	インフクK14 インレー	58.4	8.0	—	—	28.5	Zn5/Sn	890	835	150	135	—	350	400	—	—	—	—	19	48	—	12.8	10		
	インフクK14 クラスプゴールド	58.4	17.0	—	5.0	19.0	Ir/Zn	935	890	300	180	310	895	515	950	790	370	835	6	33	5	13.6	10		
	インフクK14 クラスプワイヤー	58.4	17.0	—	5.0	19.0	Ir/Zn	935	890	—	195	295	—	600	920	—	430	845	—	31	6	13.6	5		

※Au:金 Ag:銀 Pt:白金 Pd:パラジウム Ir:イリジウム Cu:銅 Zn:亜鉛 Sn:スズ
※◎は微量添加です。

製品一覧表

金銀パラジウム合金

種類	製品名	成分分量(%)						溶融温度(°C)		硬さ(HV)		引張強さ(MPa)		耐力(MPa)		伸び(%)		密度(g/cm³)	質量(g)	用途
		Au	Ag	Pt	Pd	Cu	他	液相	固相	軟化	硬化	軟化	硬化	軟化	硬化	軟化	硬化			
第1種 第2種兼用	キンバラG12	12.0	48.2	—	20.0	17.7	Ir/Zn/In	960	880	155	305	510	885	325	770	34	7	11.0	30	インレー、クラウン、 ブリッジ、クラスプ、 バー、ポスト

銀合金

種類	製品名	成分分量(%)						溶融温度(°C)		硬さ(HV)		引張強さ(MPa)		伸び(%)		密度(g/cm³)	質量(g)	用途
		Au	Ag	Pt	Pd	In	他	液相	固相	鋳造	鋳造	鋳造	鋳造					
第1種	ニューシルバー	—	65.0	—	—	—	Zn18/Sn17	605	—	185	—	180	—	3	—	9.5	100	インレー、 クラウンなど
第2種	クリアシルバー	—	73.0	—	—	9.0	Zn10/Sn8	690	—	140	—	355	—	9	—	9.6	100	
	アルファシルバー	—	70.1	—	◎	24.0	Zn/Ga	690	—	140	—	355	—	15	—	9.7	100	
	アロイスシルバー	—	70.0	—	◎	24.0	Ir/Zn5.6	700	—	140	—	300	—	6	—	10.2	100	
	プレミアムシルバー	—	70.0	—	1.0	24.5	Zn/Ga	700	—	150	—	350	—	7	—	9.8	100	

ろう材

種類	製品名	成分分量(%)							溶融温度(°C)		質量(g)	用途
		Au	Ag	Pt	Pd	Cu	Zn	他	液相	固相		
前ろう材	IFKプレソルダーH	90.0	5.0	2.0	2.0	—	—	Sn	1,115	1,055	2	前ろう付
	IFKプレソルダーL	79.0	17.8	1.0	1.0	◎	—	In/Sn	1,070	1,015	2	
	IFKプレソルダーG	63.0	35.5	◎	—	—	—	Rh/In/Sn	1,050	1,010	2	
金ろう材	K18ロウ	75.0	5.5	—	—	10.5	7.0	In	805	730	5	一般ろう付
	K16ロウ	66.7	11.0	—	—	11.0	9.3	In	770	700	5	一般ろう付、後ろう付
	K14ロウ	58.5	14.5	—	—	14.5	10.5	In	765	695	5	
金銀パラジウム 合金ろう材	キンバラロウ	20.0	31.0	—	15.0	25.0	6.0	In	820	770	5	金銀パラジウム合金 ろう付
	バラロウ25	25.0	35.0	—	7.0	19.0	11.0	In	785	730	5	
銀ろう材	デントソルダー	—	56.0	—	—	22.0	17.0	Sn5	665	—	10	18-8鋼、ステンレス鋼、 ニッケルクロム、コバルトクロムろう付

※Au:金 Ag:銀 Pt:白金 Pd:パラジウム Ir:イリジウム Rh:ロジウム Cu:銅 Zn:亜鉛 In:インジウム Sn:スズ Ga:ガリウム
※◎は微量添加です。