



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%



DENTAL ALLOYS

Asahi Pretec-a pioneer in effective use of resources and protecting the environment.



ASAHI PRETEC

世界のマーケットで流通する 当社の高品質製品

アサヒプリテックは、その卓越した技術力により、金と銀は99.99%の純度、プラチナ、パラジウムは99.95%の純度を保ち、独自の技術でリファイニングした貴金属インゴットや、歯科用合金、宝飾加工用合金、メッキ用化成品など多種多様な製品を開発、製造、販売しています。

また、当社は(社)日本金地金流通協会の正会員として、さらにパラジウムおよびプラチナでは世界市場唯一の認定機関であるLPPM (LONDON PLATINUM AND PALLADIUM MARKET)、金、銀ではLBMA (LONDON BULLION MARKET ASSOCIATION)の認定登録を受け、その品質の高さは、日本のみならず世界のマーケットで高い評価をいただいております。



ISO9001に基づく アサヒプリテックの品質管理システム

アサヒプリテックの製品の生産拠点であると同時に、技術開発の中核であるテクノセンターは1998年に開設したことを契機として、ISO9001品質システムを導入し、翌年認証を取得いたしました。金、銀、プラチナ、パラジウム等の貴金属製品はこの品質システムに基づいて生産から販売に至るまで一貫管理され、優れた品質を達成しております。

アサヒプリテックの歯科用合金は、その優れた品質を通じ、お客様の信頼と安心に十分応えることができるものとなっております。

テクノセンター

先端技術産業を中心に研究開発型企業が集まる神戸市の西神ハイテクパーク。その一画に、1998年12月に開設したテクノセンターは、アサヒプリテックの将来像を新規事業や新技術・新製品の形にしてい、研究開発の中核拠点です。また、製造部門(貴金属成形・加工)も併設されています。

建物には、太陽光発電ルーフや排水再利用設備など、地球環境に配慮した施設設計が随所に施されています。

テクノセンターは、1999年7月に品質保証の国際ISO9001を、2000年5月に環境マネジメントの国際規格ISO14001を認証取得しました。



ISO-14001 認証取得



ISO-9001 認証取得
テクノセンター



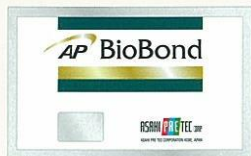
High Precious

ハイプレシャス

AP Bio Bond

～金色～

金色のハイプレシャス系合金です。



管理医療機器 認証番号: 21500BZZ00140000



- 金・白金が97.7%で構成されています。
- 焼成後のビッカース硬度が210あります。
- 均一な酸化膜で仕上がりが綺麗です。
- ※ピッキング(酸処理)後

■成分表

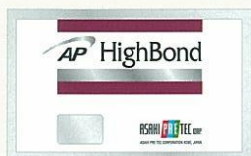
バイオボンド

Au 86.2%	
Pt 11.5%	
その他 2.3%	
ビッカース硬度 (HV)	210
引張強さ (MPa)	530
液相点 (°C)	1,150
熱膨張係数 (×10 ⁻⁶ /K) 50~500°C	14.3
比重	19.0

AP High Bond

～白金色～

硬さと安定性を併せ持つハイプレシャス合金です。



管理医療機器 認証番号: 21500BZZ00141000



- 白金色のハイプレシャス合金です。
- 铸造性が良く機械的強度に優れている為、ロングスパンブリッジにご使用いただけます。
- 硬質系合金の為、切削、研磨が容易です。

■成分表

ハイボンド

Au 78.5%	
Pt 10.0%	
Pd 7.8%	
その他 3.7%	
ビッカース硬度 (HV)	215
引張強さ (MPa)	690
液相点 (°C)	1,230
熱膨張係数 (×10 ⁻⁶ /K) 50~500°C	14.0
比重	17.6

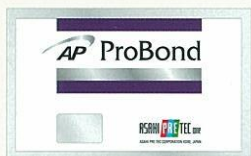
Semi Precious

セミプレシャス

AP Pro Bond

～白金色～

铸造性に優れた、バランスの良いセミプレシャス合金です。



管理医療機器 認証番号: 21500BZZ00142000



- 白金色のセミプレシャス合金です。
- 機械的強度に優れている為、ロングスパンブリッジにご使用いただけます。
- 硬質系合金の為、切削、研磨が容易です。
- プレシャス系に比べ比重が小さいです。

■成分表

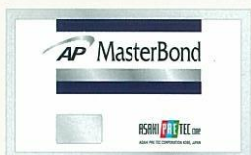
プロボンド

Au 51.5%	Pd 26.6%	
Ag 18.0%		
その他 3.9%		
ビッカース硬度 (HV)	220	
引張強さ (MPa)	620	
液相点 (°C)	1,265	
熱膨張係数 (×10 ⁻⁶ /K) 50~500°C	14.5	
比重	14.3	

AP Master Bond

～白金色～

機械的強度優れた、セミプレシャス合金です。



管理医療機器 認証番号: 21500BZZ00156000



- 白金色のセミプレシャス合金です。
- 最も機械的強度に優れている為、ロングスパンブリッジにご使用いただけます。
- プレシャス系に比べ比重が小さいです。

■成分表

マスターボンド

Au 39.0%	Pd 35.0%	Ag 19.4%
Pt 1.0%		その他 5.6%
ビッカース硬度 (HV)	240	
引張強さ (MPa)	700	
液相点 (°C)	1,280	
熱膨張係数 (×10 ⁻⁶ /K) 50~500°C	14.3	
比重	13.2	

AP Bio Bond



High Carat

ハイカラット

AP Fit 3

～高カラット～

靱性強度に優れた豊かな黄金色の白金加金合金です。



管理医療機器 認証番号:21400BZZ00352000



- 硬さと豊かな黄金色を共に持ち合わせた合金です。
- 金と白金を最も多く含み、靱性強度に優れた時効硬化質のタイプ4です。
- 金属床からアタッチメント、ミリングワークまで幅広く使用出来ます。

■成分表	Pt 3.9%	フィット3
	Au 71.0%	
	Ag 12.3%	
	Cu 12.2%	
	その他 0.6%	
ビッカース硬度 (HV)	軟化:160 / 硬化:250	
引張強度 (MPa)	軟化:500 / 硬化:730	
液相点 (°C)	927	
比重	15.4	

AP Fit 2

～高カラット～

歪みが少なく、安定した豊かな黄金色の合金です。



管理医療機器 認証番号:21400BZZ00353000



- 歪みが少なく、ロングスパンに最適です。
- アタッチメント、リーゲル、コーススなどに最適です。
- 靱性強度に優れた時効硬化質のタイプ4です。

■成分表	Pt 3.0%	フィット2
	Au 70.3%	
	Ag 12.0%	
	Cu 12.0%	
	Pd 2.0%	
	その他 0.7%	
ビッカース硬度 (HV)	軟化:160 / 硬化:250	
引張強度 (MPa)	軟化:500 / 硬化:720	
液相点 (°C)	950	
比重	15.3	

Semi Carat

セミカラット

AP Fit 1

～中カラット～

強度、硬度に優れた、金色豊かな合金です。



管理医療機器 認証番号:21400BZZ00351000



- 当社製品の中で最も強度、硬度を共に持ち合わせた合金です。
- 高カラットに迫る豊かな金色です。
- 歪みが少なくロングスパンに最適です。

■成分表	Pt 1.0%	フィット1
	Au 55.6%	
	Ag 24.4%	
	Cu 14.0%	
	Pd 3.7%	
	その他 1.3%	
ビッカース硬度 (HV)	軟化:180 / 硬化:280	
引張強度 (MPa)	軟化:515 / 硬化:870	
液相点 (°C)	902	
比重	13.7	



AP Fit 2



AP Fit 3

CORPORATE DATA

アサヒプリテック株式会社

本社所在地：神戸本社

〒650-0001

兵庫県神戸市中央区加納町4-4-17

ニッセイ三宮ビル 15F・16F

東京本社

〒100-0005

東京都千代田区丸の内1-7-12

サピアタワー 11F

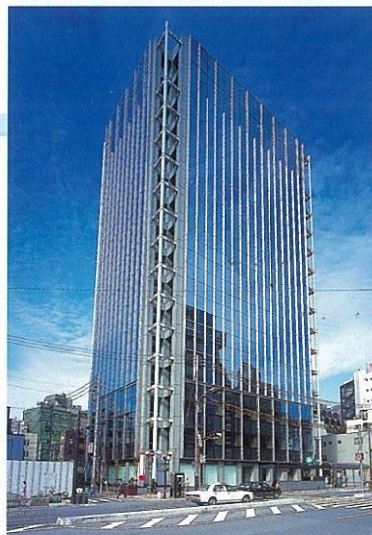
創業：1952年7月

設立：1964年4月

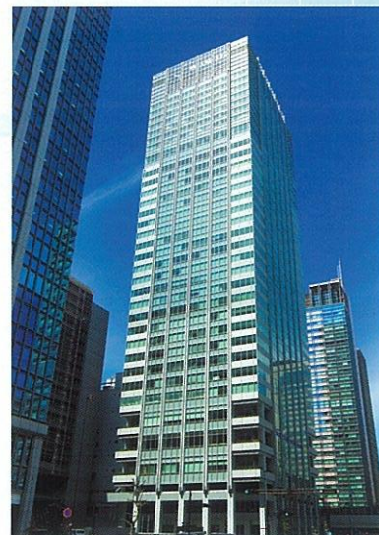
資本金：4,480百万円（2007年3月末現在）

代表者：代表取締役会長兼社長 寺山 満春

事業内容：貴金属・希少金属原料の仕入れおよび再生・精練
貴金属・希少金属の加工・販売
貴金属合金の製造・販売
化成品の製造・販売
電解式金・銀回収装置の製造・販売
産業廃棄物・特別管理産業廃棄物の無害化处理
貴金属の分析
各種水質・汚泥の分析



神戸本社（15F・16F）



東京本社（11F）

神戸本社 東京本社 テクノセンター

営業所

札幌営業所

関東営業所

北陸営業所

四国営業所

青森営業所

横浜営業所

大阪営業所

福岡営業所

仙台営業所

甲府営業所

神戸営業所

北九州営業課

新潟営業所

静岡営業所

岡山営業所

鹿児島営業所

北関東営業所

名古屋営業所

広島営業所

沖縄営業所

工場

埼玉工場

尼崎工場

神戸工場

愛媛工場

福岡第一工場

福岡第二工場

北九州工場

北九州ひびき工場

リサイクルセンター

埼玉リサイクルセンター・千葉リサイクルセンター・尼崎リサイクルセンター

全国ネットワークと事業フィールド

全国をカバーするきめ細かな営業ネットワーク



ライセンス

産業廃棄物収集運搬業許可	47都道府県62政令市
産業廃棄物中間処分業許可	12都道府県8政令市
特別管理産業廃棄物収集運搬業許可	47都道府県62政令市
特別管理産業廃棄物中間処分業許可	11都道府県8政令指定市

（平成21年9月30日現在）

メタルボンド用合金

種類	色調	品名	成分(%)						硬さ(HV)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	熱膨張係数 (×10 ⁻⁶ /K) 50~500℃	液相点 (℃)	固相点 (℃)	比重	包装単位
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	その他	焼成後	焼成後	焼成後					
ハイプレシャス系	黄金色	APバイオボンド	86.2	11.5	-	-	-	2.3 (Ir・Rh・Zn・Mn・Ta)	210	530	8	14.3	1,150	1,050	19.0	10g, 50g
	白金色	APハイボンド	78.5	10.0	7.8	-	-	3.7 (Ir・In)	215	690	10	14.0	1,230	1,125	17.6	10g, 50g
セミプレシャス系	白金色	APプロボンド	51.5	-	26.6	18.0	-	3.9 (Ir・Ru・Cu・In・Sn)	220	620	9	14.5	1,265	1,205	14.3	10g, 50g
	白金色	APマスターボンド	39.0	1.0	35.0	19.4	-	5.6 (5Sn・Ir・Ru・In)	240	700	16	14.3	1,280	1,220	13.2	10g, 50g

白金加金合金・純金

種類	品名	成分 (%)						硬さ (HV)			引張強さ (MPa)		伸び (%)		液相点 ($^{\circ}\text{C}$)	固相点 ($^{\circ}\text{C}$)	比重	包装単位
		Au	Pt	Pd	Ag	Cu	その他	鋳造後	軟化	硬化	軟化	硬化	軟化	硬化				
ハйкаレット	APフィット3	71.0	3.9	-	12.3	12.2	0.6 (Ir・Zn)	250	160	250	500	730	40	14	927	900	15.4	10g, 50g
	APフィット2	70.3	3.0	2.0	12.0	12.0	0.7 (Ir・Ru・Zn)	250	160	250	500	720	35	14	950	910	15.3	10g, 50g
セミカレット	APフィット1	55.6	1.0	3.7	24.4	14.0	1.3 (Ir・Ru・Zn・In)	280	180	280	515	870	28	5	902	865	13.7	10g, 50g
歯科用純金板 (24K)	アサヒゴールド24	99.99以上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,063	-	19.3	5g

保険適用

金銀パラジウム合金

種類	品名	成分 (%)						硬さ (HV)			引張強さ (MPa)		伸び (%)		液相点 ($^{\circ}\text{C}$)	固相点 ($^{\circ}\text{C}$)	比重	包装単位
		Au	Pt	Pd	Ag	Cu	その他	鋳造後	軟化	硬化	軟化	硬化	軟化	硬化				
第2種	アサヒキャスト12	12.0	-	20.0	46.0	20.0	2.0 (Ir・Zn・In)	-	155	280	520	830	22	4	921	870	11.0	30g
	アサヒキャスト12ピュア	12.0	-	20.0	46.0	20.0	2.0 (Ir・Ga・In)	-	158	286	545	836	20	4	918	874	11.0	30g

銀合金

種類	Pdの含有	品名	成分(%)						硬さ(HV)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	液相点 (℃)	固相点 (℃)	比重	包装単位
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	その他	鋳造後	鋳造後	鋳造後				
第1種	無	アサヒキャストシルバーⅠ	-	-	-	65.0	-	20Sn・15Zn	200	-	-	563	-	9.4	100g
第2種	無	アサヒキャストシルバーⅡ	-	-	-	72.0	-	13Zn・9Sn・6In	140	390	6	663	-	9.6	100g
	有	アサヒキャストシルバーα	-	-	0.5	70.0	-	22In・6.4Zn・1.1 (Ru・Sn・Al)	150	400	7	675	-	9.7	100g
	有	アサヒキャストシルバーβ	-	-	1.0	70以上	-	24In・4以上 (Ru・Zn・Ga)	170	400	12	685	-	9.7	100g

ディギヤッシング条件

商品名	ディギヤッシング (大気焼成)	
	温度 ($^{\circ}\text{C}$)	保留時間 (分)
APバイオボンド	950	10
APハイボンド	950	5
APプロボンド	950	5
APマスターボンド	950	5

熱処理条件

商品名	軟化 (水中急冷)		硬化 (放冷)	
	温度 ($^{\circ}\text{C}$)	保留時間 (分)	温度 ($^{\circ}\text{C}$)	保留時間 (分)
APフィット3	750	10	350	20
APフィット2	750	20	350	20
APフィット1	750	10	400	20
アサヒキャスト12	700	10	400	20
アサヒキャスト12ピュア	700	10	390	40

金属元素				
Au …… 金	Ag …… 銀	Zn …… 亜鉛	Ga …… ガリウム	Ir …… イリジウム
Pt …… 白金	Cu …… 銅	Sn …… スズ	Ta …… タンタル	Ru …… ルテニウム
Pd …… パラジウム	In …… インジウム	Mn …… マンガン	Al …… アルミニウム	Rh …… ロジウム

