

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用コバルト・クロム合金 70788000

BEGO ウイロニウム

【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】

形状：板状あるいは棒状の金属合金。
構造：本品は融解して使用するため、構造は特定しない。
成分：コバルト 63.0%、クロム 29.5%、モリブデン 5.0%、その他（マンガン、シリコン、鉄）
原理：本品は、高温鑄造操作により、歯科修復物を作製する。
性能：JIS T 6115：2013 歯科鑄造用コバルトクロム合金 タイプ 5

項目	仕様
耐力	500MPa 以上
伸び	2%以上
ヤング率	150GPa 以上
密度	8.4g/cm ³
液相点	1340℃
固相点	1320℃

*【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。

【使用方法等】

- 1) ワックスアップ・埋没・焼却
①ワックスアップは通法によって行ってください。
②埋没材は、プレヒート 950-1,050℃のリン酸塩系埋没材を使用してください。
③焼却は埋没材の取扱説明書等に従って焼却してください。
- 2) 融解鑄造
①使用する鑄造機の取扱説明書等に従い融解鑄造してください。
②セラミック製ルツボを使用し、鑄造温度は約 1,440℃で鑄造します。
③鑄造後はリングを放冷し割り出します。
- 3) 研磨
通法によって研磨します。
- 4) ろう付
溶融温度 1,180℃のコバルトクロム合金系ろうとフラックス、金ろうを使う場合は貴金属用フラックスを用い、通法によってろう付します。
- 5) 溶接
本金属をおよそ 0.35-0.5mm 径にしたものを使い、通法によりレーザースポット溶接を行います。

*【使用上の注意】

- 1) 使用注意
①本品の作業設備付近には、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、作業により発生する蒸気等を吸入しないこと。
②本品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本品を再融解する場合には、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融解すること。
④歯科用フラックスを添加する場合には、その説明書等に表示してある注意事項を守ること。
⑤口腔内で本品の削合や研磨を行わないこと。
⑥他の合金と混溶しないこと。

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あらわれた場合には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

*【保管方法及び有効期間等】

本品は、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】

製造販売元：株式会社ニッシン（選任製造販売業者）
住所：〒621-0001
京都府亀岡市旭町樋ノ口 88
電話番号：0120-571939（フリーダイヤル）
電話受付時間 月～金（祝日を除く）
午前 10：00～午後 5：00
製造元：ベゴ ブレーマ ゴールドシュレーゲライ
ウィルヘルム ヘルプスト ゲ エム ベ
ハ ウンド コ カゲ
BEGO Bremer Goldschlägerei
Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
国名：ドイツ
販売元：株式会社アイキャスト
電話番号：0120-228582（フリーダイヤル）
電話受付時間 月～金（祝日を除く）
午前 10：00～12：00 午後 1：00～5：00