**2020年03月（第5版）
*2017年03月（第4版）（新記載要領に基づく改訂）
認証番号：221AKBZI00017000

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

BEGO ウイロニット

【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：板状あるいは棒状等の金属合金。
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64.0%、クロム28.7%、モリブデン5.0%、
その他（シリコン、マンガン）
原理：本品は、高温鋳造操作により、歯科修復物を作製する。
性能：JIS T 6115：2013 歯科鋳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	8.2g/cm^3
液相点	1350℃
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）融解鋳造
①使用する鋳造機の取扱説明書等に従い融解鋳造してください。
②セラミック製ルツボを使用し、鋳造温度は約1,460℃で鋳造します。
③鋳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、酸化膜を完全に取り除き、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
ウイルヘルム　ヘルブスト　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