

BEGO ウイロボンド SG

【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：円柱状の金属合金。

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 63.8%、クロム 24.8%、タングステン 5.3%
モリブデン 5.1%、その他（鉄、シリコン）

原理：本品を融解して歯科用金属鑄造物を作製する。

性能：JIS T 6121：2013 歯科メタルセラミック修復用非金属材料 タイプ 4

項目	仕様
耐力	360MPa 以上
伸び	2%以上
ヤング率	—
密度	8.5g/cm ³
液相点	1420℃
固相点	1370℃
熱膨張係数	14.3 (20-600℃) ×10 ⁻⁶ K ⁻¹ 14.1 (25-500℃) ×10 ⁻⁶ K ⁻¹

*【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メタルの厚さが0.3mm以下にならないようにします。
- ②補綴物に従って、必要な形態に整えてください。
- ③埋没材は、リン酸塩系埋没材を使用します。
- ④焼却は、埋没材の添付文書等に従って焼却します。

2) 融解鑄造

- ①きれいなルツボを用いて本品を融解し、鑄造を行います。
鑄造温度は、約1,480℃です。
- ②必要に応じて、融解フラックス（硼砂等）を使用します。

3) 研磨

通法に従い研磨します。

4) 表面処理（メタルフレームの処理）

ベニア部分に新品のアルミナ（コロックス 250 μ/BEGO）を用いてサンドブラスト（3～4bar）し、酸化膜処理を行います。メタルフレームは、スチームクリーナー等で完全に研磨材を除去します。

ディギャッシングは、基本的に必要ありません。もし、ディギャッシングを行う場合は、950～980℃で5分間係留した後、自然冷却します。

その後、再度、アルミナ（コロックス 250 μ/BEGO）を用いてサンドブラスト（3～4bar）し、酸化膜処理を行います。メタルフレームは、スチームクリーナー等で完全に研磨材を除去します。

5) 陶材焼成

最高温度約980℃以下の陶材を用い、陶材の添付文書に従い焼成してください。

6) 仕上げ

通法に従い仕上げます。

レジン歯の貼り付けの場合は、レジン歯の添付文書に従ってください。

7) 仕上げ研磨

ラバー系ポリッシャー、歯科用研磨材ペーストを使用してください。

[本品にろう付を行う場合]

- ①ろう付用リン酸塩系埋没材でソルダーリングブロックする。
この時、ギャップの幅は平行面で最大0.2mmとする。
- ②前ろうの場合は、ろう付用フラックスを使用し火炎で行う。
- ③ろう付後は、室温に下がるまで放冷する。

*【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本品を再溶解する場合には、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溶解すること。
- 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 プレーマ ゴールドシュレーグライ

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