**2017年 1月（第4版）
*2016年 2月（第3版）

認証番号：222AFBZX00006000

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

ウィジルM

【禁忌・禁止】
本合金に対して発疹、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（直径 約11mm、高さ 約11mm、重量　約8.5g）
成分：

成分	分量wt.%
コバルト	63.1
クロム	28.0
モリブデン	6.0
その他（ﾏﾝｶﾞﾝ、ｹｲ素、炭素、ﾀﾝｸﾞｽﾃﾝ）	2.9

＊ 特性：

項目	特性値
液相点	1,365℃
固相点	1,335℃
ビッカース硬さ	410 HV5
引張強さ	900 MPa
耐力	650 MPa
伸び	5.0 %
ヤング率	230 GPa
密度	8.4 g/cm³

＊ 該当規格：JIS T 6115:2013

【使用目的又は効果】
鋳造床、クラスプ、バー等の製作に用いる鋳造用コバルトクロム合金である。

【使用方法等】
1. スプルーイング
ワックスアップしたパターンの肉厚部にスプルーを植立します。合金の凝固をコントロールするには、スプルーの先端を細めたりしないでください。（鋳造欠陥等の原因になります。）
2. 埋没作業
ワックスパターンに表面処理材を塗布します。
乾燥後、高温用リン酸塩系埋没材で埋没します。お使いになる埋没材の使用説明書により作業を行ってください。
3. ワックスの焼却と埋没材の加熱
埋没材の加熱スケジュールに従って昇温し、以下の温度でリングを係留します。
(1) 約300℃で30分係留
(2) 約600℃で30分係留
(3) 約1,000℃で30～45分係留
※床や複雑な症例の場合には、約1,050℃で30～45分係留
4. 鋳造
高周波鋳造機の鋳造温度を約1,530℃に設定します。
合金の形状が崩れ、表面の酸化膜が破れる前に鋳造を行います。ルツボの合金形状が徐々に崩れ、外周部より赤みが中心部に向かって黒影が1点になった時が標準的な鋳造タイミングの目安です。合金の数が多い場合には、最後に溶ける合金の鋳造タイミングに併せてください。
5. 掘り出し
鋳造後少なくとも20分間はリングを室温にて冷却してください。水中冷却は鋳造体の変形を起こす危険があるので避けてください。押し湯部分を叩いて埋没材を除去すると変形することがありますので避けてください。
掘り出し後はサンドブラスティング処理により、酸化被膜を除去します。
6. 研磨
ポイント、ホイールなどで形態修正、研磨を行ってください。
電解研磨を行う場合は、クラスプなどを絶縁コーティングしてください。
7. ろう付
ろう付には、歯科用金ろう（デグロールソルダー2［745℃］等）をご使用ください。

［使用方法等に関連する使用上の注意］
1. ろう付作業中は換気に十分注意するとともに、保護めがねを使用して目を保護すること。また、作業終了後は速やかに洗面、洗眼、うがいなどを行い、フラックスによる汚染を除くこと。
2. 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に表示してある使用上の注意事項を守ること。
3. オーバーヒートは鋳肌荒れやピンホールの原因になるため、十分注意すること。

【使用上の注意】
1. 使用注意（次の患者には慎重に適用すること）
本合金の使用により発疹などの過敏症状のあらわれた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

2. 重要な基本的注意
(1) 本品の鋳造設備付近には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した室内での作業を避け、鋳造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
(2) 口腔内で本品の削合や研磨を行わないこと。
(3) 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、粉塵を吸引しないこと。
(4) 反復使用はできる限り避けること。
(5) セラミックルツボを必ず使用すること。
(6) 他の合金と混溶しないこと。

3. 不具合・有害事象
［有害事象］
掌蹠膿疱症、扁平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹（遅発性金属アレルギー疾患）を発症することがあります。

【保管方法及び有効期間等】
［保管方法］
本合金は、歯科の従事者以外が触れないよう適切に保管・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】
製造販売業者　デンツプライシロナ株式会社
製造国　ドイツ
製造業者　デグデント社　DeguDent GmbH

**［問い合わせ窓口］
カスタマーサービス
電話番号　0120-789-123

BC-TJ029