**2017 年 1 月（第 3 版）
*2016 年 2 月（第 2 版）

認証番号：222AFBZX00028000

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

ビオジルℓ

【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：正六角柱（質量 約7.4g、高さ 約11mm、直径 約9.8mm）
色調：白色
成分：

成分	分量 wt.%
コバルト	62.5
クロム	30.5
モリブデン	5.0
その他（ｹｲ素、ﾏﾝｶﾞﾝ、炭素、窒素）	2.0

＊ 特性：

項目	特性値
液相点	1,390 ℃
固相点	1,290 ℃
ビッカース硬さ	375 HV10
引張強さ	900 MPa
耐力	710 MPa
伸び	6 %
ヤング率	220 GPa
密度	8.2 g/cm^3

該当規格：JIS T6115「歯科鋳造用コバルトクロム合金」

【使用目的又は効果】
歯科修復物、補綴物又は装置を作成することを目的とした歯科鋳造用コバルトクロム合金。

【使用方法等】
1．スプルーイング
鋳造体の大きさ、形態を考慮して直径3.0～4.0mmのワックススプルーを２～４本植立してください。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活性剤「ワクシット」を塗布します。乾燥後、リン酸塩系埋没材「オプティベスト」又は「ビオジントスープラ」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．埋没材の焼却
埋没材の予熱時間と焼却温度は、お使いになる埋没材の使用説明書により加熱してください。焼却温度が最終温度(1,000℃)に達したら１時間係留を行ってください。特に薄い構造体の場合には1,050℃で焼却します。複数のリングを焼却する場合は係留時間を長くしてください。

4．鋳造
合金を溶解する場合は、必ずセラミックルツボをご使用ください。
(1)高周波鋳造機の場合
合金が溶解した後3～5秒間更に加熱し、その後鋳造します。
(2)オーブンフレームの場合
ガス(都市ガス、プロパン、アセチレン)と酸素の混合ガスを使用して弱火で溶解します。溶解後、5～15秒更に加熱し鋳造します。
(3)アーク溶解の場合
特に、オーバーヒートの可能性があるので注意が必要です。お使いになる機器の使用説明書により作業を行ってください。合金溶解量の多い場合は何段階かに分けての溶解となります。合金溶解後、2～7秒更に加熱し鋳造します。

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。水中急冷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。
サンドブラスティング処理により、酸化膜を除去してください。

6．研磨
通法により形態修正、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
本合金とプレシャスアロイをろう付する場合は「デグロールソルダー２(液相点755℃)」をご使用ください。本合金のろう付には「デグデントソルダーＮ１W(液相点1,070℃)」をご使用ください。
ろう付する場合のフラックスは「オキシノン」をご使用ください。

8．レーザー溶接
レーザー溶接を行う場合は、溶接機の使用上の注意を守ってください。

［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過敏症状が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)本合金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部屋での作業を避け、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)本合金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。
(4)反復使用はしないこと。
(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-TM155