**2020年10月(第5版)
* 2016年03月(第4版)(新記載要領に基づく改訂)

認証番号:222AFBZX00110000

歯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

ハイコバルトチタン中硬質

【禁忌・禁止】
ニッケルまた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】
該当規格
JIS T6115 「歯科鋳造用コバルト・クロム合金」

成分・分量

成分	分量
コバルト	56.1%
クロム	30.1%
モリブデン	6.2%
ニッケル	4.8%
その他 (シリコン チタン)	2.8%

物理的性質

試験項目	ハイコバルトチタン中硬質	JIS T6115
耐力	600MPa	500MPa≦
伸び	5%	2%≦
ヤング率	180GPa	150GPa≦
密度	8.3g/cm^3	左記±5%
液相点	1360℃	左記±50℃
固相点	1310℃	左記±50℃

【使用目的又は効果】
床、バー、クラスプ及び維持装置(テレスコープなど)に用いる。

【使用方法等】
1. 埋没材は、弊社の急速加熱タイプ歯科高温鋳造用埋没材「ヒート・エス・ベスト」をお勧めします。
2. リングは炉温800℃～900℃で、約1時間、係留して下さい。
3. 鋳造タイミングは、本合金が溶落し一塊となり、表面に鏡面が表れたら直ちにキャストしてください。鋳造後は室温にて徐冷してください。
4. ろう材には歯科用コバルト・クロム系合金ろうをご使用ください。
5. 本合金の溶解に際し、鋳巣の発生、粗造面の原因でもあるオーバーヒートには十分注意してください。
6. 本合金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してください。

【使用上の注意】
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. 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。
3. 口腔内で本合金の削合や研磨を行わないこと。

【保管方法及び有効期間等】
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
井元特殊冶金株式会社　交野工場
TEL:072-891-0596