

歯 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用コバルト・クロム合金 70788000

ハイコバルトチタン硬質

【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 「歯科鑄造用コバルト・クロム合金」

成分・分量

成分	分量
コバルト	58.0%
クロム	30.0%
モリブデン	7.5%
ニッケル	3.2%
その他 〔シリコン〕 チタン	1.3%

物理的性質

試験項目	ハイコバルトチタン 硬質	JIS T6115
耐力	650MPa	500MPa $\leq$
伸び	4%	2% $\leq$
ヤング率	190GPa	150GPa $\leq$
密度	8.4g/cm ³	左記 $\pm$ 5%
液相点	1340℃	左記 $\pm$ 50℃
固相点	1300℃	左記 $\pm$ 50℃

*【使用目的又は効果】

床、パー、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鑄造用埋没材「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. 鑄造タイミングは、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。鑄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、鑄巣の発生、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. 本合金の鑄造設備付近には、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、鑄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