

SSコバルトボンド

【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対し発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者及び歯科の従事者には、使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

該当規格 : JIS T 6121 「歯科メタルセラミック修復用非貴金属材料」
タイプ 2、タイプ 3、タイプ 4 に該当。

- (1) 形状 : 円柱状の金属合金
- (2) 構造 : 本品は溶解して使用するため、構造は特定しない。
- (3) 原理 : 高温鋳造操作により、歯科修復物、補綴物又は装置を作製する。
- (4) 化学成分

成 分	分 量
コバルト	58.0~62.0%
クロム	23.0~27.0%
モリブデン	4.0~6.0%
タングステン	5.0~7.0%
ガリウム	2.0~4.0%
ケイ素	1.0%以下
マンガン	1.0%以下

- (5) 機械的性質
 - ・耐力 : 500MPa
 - ・伸び : 13%
- (6) 密度 : 8.6g/cm³
- (7) 耐食性 : 7 日当り 200 μ g/cm² 以内
- (8) 耐変色性 : 変化無し
- (9) 液相点 : 1,422℃ 固相点 : 1,386℃
- (10) 熱膨張係数 : 14.1 (25~500℃) $\times 10^{-6}$ /K
- (11) 剥離・クラック強さ : 25Mpa 以上

【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こと。

【使用方法等】

- 1. ワックスアップ・埋没・焼却
 - ①ワックスアップは通法によります。ワックスの厚みは、0.4mm 以上が必要です。鋳造後、メタル調整後のメタルの厚みは 0.4mm 以上が必要です。
 - ②スプルーイング
 - ・単冠のスプルー植立は、直径 3.5mm~4mm を使用し、長さは 5mm 以上を勧めます。
 - ・3ブリッジのスプルー植立時のメインスプルーは、直径 4mm~5mm のランナーバー付きのスプルー線を、サブスプルーは、直径 3.5mm のスプルー線を使用し、最大肉厚部に植立することを勧めます。
 - ③埋没材は、ノンプレシヤス用、リン酸塩系埋没材で、グラファイト (黒鉛) の入っていない埋没材と専用液を使用して下さい。リングの内側には、必ずリングライナーを使用して下さい。リングレスだと膨張はありますが、埋没材が割れる可能性があります。埋没材の混液比率、係留時間は、埋没材の取扱説明書等に従って下さい。
 - ④焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却して下さい。
 - ⑤鋳造リングは、900℃~1000℃で加熱係留して下さい。
- 2. 溶解鋳造・鋳造後の処理
 - ①大気中高周波鋳造機またはヒーター電熱式鋳造機を使う場合は、金属が、溶解した状態で酸化被膜の影が消えてから 3~6 秒たった後、鋳造して下さい。遠心鋳造機・酸素プロパンガスを使う場合、インゴットが平滑になった時点で、すぐに鋳造して下さい。
 - ②鋳造終了後、リングを室温で自然冷却します。埋没材の掘り出しは、アルミナ研磨剤 (50 μ m~125 μ m) でサンドブラスト処理

して下さい。スプルー部の調整は、タングステンカーバイドバーで過度な力をかけずに一方向で調整して下さい。

- ③また、陶材焼付面は、ラバーポリッシャー等のバーは使用しないで下さい。鋭角な部分や、アンダーカットができないようにメタル調整して下さい。調整後は、アルミナ研磨剤 (50 μ m~100 μ m) 4 気圧を使用して、サンドブラスト処理してスチーム洗浄して下さい。

- 3. ディギャッシング
ディギャッシングを行う場合、表面をきれいにし、950℃~980℃に昇温し真空を引かず 5 分間係留し、その後自然冷却します。最近では、金属・陶材・ファークネスの品質が上がった事により、基本的にはディギャッシングの必要がありません。
- 4. 陶材焼成
最高温度約 980℃以下の陶材を用い、取扱説明書に従い焼成する。
- 5. 仕上げ
通法による。
- 6. ろう着
通法による。

【使用上の注意】

- (1) 使用注意
 - 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等を吸入しないこと。
 - 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本合金には基本的に再溶解を推奨しない。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すること。
 - ④歯科用フラックスを使用する場合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。
 - ⑤他の合金と混溶しないこと。
 - ⑥鋳造鋳巣が入った製品は使用しないこと
 - ⑦強度が落ちることがあるので極端に薄くあるいは細く成形しないこと
 - ⑧入れ歯洗浄剤にて洗浄すると変色する場合があるので注意すること
- (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患者・術者には、直ちに使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【保管方法及び有効期間等】

- 【保管方法】
 - ・歯科医療有資格者以外が触れないように適切に保管・管理すること。
 - ・本材は埃、水分、油分等が付着しない場所で保管、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 : (有) 齋藤歯研工業所
及び製造元
住所 : 〒520-0524
滋賀県大津市和邇今宿 817-1
電話番号 : 077-594-0584
FAX 番号 : 077-594-2669