** 2026 年 1 月改訂（第 7 版）
* 2025 年 12 月改訂（第 6 版）

認証番号：226ACBZX00075000

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　JMDN70788000

ハイコバルト H（インゴット）

【禁忌・禁止】
本合金又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】
形状：インゴット状（10～15g）
成分・分量：

成　分	分　量（%）
コバルト	63.9
クロム	25.4
モリブデン	5.0
ニッケル	3.3
その他 (鉄、けい素、 アルミニウム、マンガン)	2.4

性能等：JIS T 6115:2022 歯科鋳造用コバルトクロム合金
ﾀｲﾌﾟ 5、耐変色性

項　目	仕　様
耐力（0.2 %）（MPa）	590
伸び（%）	4
ヤング率（GPa）	245
密度（g/cm^3）	8.3
液相点（℃）	1395
固相点（℃）	1370

原理：本品を加熱熔解し、鋳型に鋳込んで所定の形状に成形する。

***【使用目的又は効果】**
歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

****【使用方法等】**
1．鋳型の作製
金属床、バー、クラスプ等の目的の形態にワックスパターンを作製し、リン酸塩系埋没材を使用し埋没後、通法に従い焼却する。
2．鋳造
各鋳造機の取扱説明書に従って、鋳造作業を行う。
3．割り出し
鋳造を行った鋳造リングを室温になるまで徐冷し、これを木槌等で叩いて埋没材を粉砕し、鋳造体（本品）を取り出す。
4．研削・研磨
以下、通法により研削・研磨を行い、表面を仕上げる。
5．ろう着
歯科用コバルト・クロム系合金ろうを使用し、通法に従ってろう着する。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕
①鋳造時の火力不足/過剰により、本合金が熔解できない/オーバーヒートすることがあるため、各鋳造機の取扱説明書に従うこと。
②埋没材の使用方法及びワックス焼却は、各々の添付文書等に従うこと。
③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。
④クラック及び割れが発生することがあるため、他の合金と混用しないこと。
⑤本合金を再熔解する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除くこと。またクラック及び割れが発生することがあるため、新しい合金を等量以上加えて熔解すること。
⑥電解研磨器、自動研磨器も使用できます。
⑦推奨するろう材及びろう付方法：
「Ｃｏ－Ｃｒ　ソルダー（認証番号：223AKBZX00096A02）」及び添付のフラックス等でろう着、修理してください。

【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熔湯の飛散による火傷・熱傷が生じることがあるため、保護めがねを着用すること。
④本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
⑤本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
⑥本品の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

〔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。

【包装】
1 kg／箱

【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：デンケン・ハイデンタル株式会社
住　　所：〒601-8356
京都府京都市南区吉祥院石原京道町 24 番地 3
電 話 番 号：075-672-2118

製　造　元：デンケン・ハイデンタル株式会社