**2026年9月改訂（第6版）
*2026年1月改訂（第5版）

認証番号：226ACBZX00077A01

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

ドリームキャストⅡ（ショット）

【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】
1）形状：ショット状（0.5～9 g）
2）成分：下表のとおり。

成　分	分　量（%）
コバルト	64.2
クロム	27.9
モリブデン	5.4
ニッケル	0.6
その他（鉄、マンガン、けい素、炭素）	1.9

3）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）	550
伸び（%）	5
ヤング率（GPa）	195
密度（g/cm³）	8.2
液相点（℃）	1400
固相点（℃）	1380

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、検索・研磨を行い、表面を仕上げる。
5.ろう着
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。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。
（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）カー式ルツボを使用する際は、バーナーを近づけ過ぎないようにすること。
（7）電解研磨機、自動研磨機も使用できます。
（8）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】
（1）重要な基本的注意
①本合金の熔解中に破裂する場合があります。顔面保護面や手袋を着用するなど、注意して熔解すること。
②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。
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。
⑤本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
⑥本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
⑦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。
（2）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〕
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】
300 g／箱　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

取扱説明書を必ずご参照ください

PD－００３８