** 2026 年 7 月改訂（第 6 版）
* 2026 年 1 月改訂（第 5 版）

認証番号：228AHBZX00030A01

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

キューツーキャスト･S

【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：インゴット状又はショット状
2）成分・分量：

成　分	分　量（%）
コバルト	63.3
クロム	30.0
モリブデン	5.0
その他（鉄、けい素、マンガン、ニオブ）	1.7

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

項　目	仕　様
耐力（0.2%）（MPa）	520
伸び（%）	8
ヤング率（GPa）	192
密度（g/cm^3）	8.2
液相点（℃）	1375
固相点（℃）	1310

【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、鋳造用リング内に埋没後、通法に従い焼却する。
2．鋳造
(1)高周波鋳造器を使用の場合
各鋳造機の取扱説明書に従って鋳造してください。
(2)遠心鋳造器を使用の場合
ルツボ内に本品を入れ、ブローパイプの火焔を当てて熔解する。形が完全に崩れたら直ちにキャストする。
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。

〔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）推奨するろう材及びろう付方法
「コバルト・ソルダーⅡ」と「スーパーフラックス」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。

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。

【包装】
質量：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

販　売　元：株式会社 KYUTSU
住　　所：福岡県糟屋郡篠栗町津波黒 200-3
電 話 番 号：092-692-6596
ＦＡＸ番号：092-692-6597