

コバボンド

【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】

円柱状

【構造】

成分・分量

成分	分量
コバルト	59.6%
クロム	20%
タングステン	16%
ガリウム	3.5%
その他	0.9%以下

*【参考情報】

該当規格：JIS T6121「歯科金属材料セラミック修復用金属材料」

溶融温度 (℃)	液相点 固相点	1424 1381
耐 力 (MPa)		250 以上
伸 び (%)		3 以上
ヤング率 (GPa)		200
熱膨張係数 (K ⁻¹)		14.1×10 ⁻⁶
はく離強さ (MPa)		25 以上
比重		8.8

*【使用目的又は効果】

【使用目的】

歯科金属材料セラミック修復物の作製に用いる。

*【使用方法等】

(1) バターン

- ①ワックスパターンの厚みは 0.3mm 以上にしてください。
- ②スプルー線は直径 1.5mm 以上のものを付けてください。
- ③湯溜りとワックスパターンとの距離は 2mm 以下にしてください。
- ④ワックスパターンとスプルー線の接合部に直径約 0.6mm、長さ 10～15mm のチルベントを付けることにより良好な铸造体を得ることができます。

(2) 埋没、焼却

- ①良質のクラウン・ブリッジ用リン酸塩系埋没材を使用してください。
- ②セラミックリボン（カオウルなど）を 1 枚リング内に巻いてください。
- ③ワックスの焼却は通法により行い、リングを 800℃～900℃で 30 分以上係留した後に铸造してください。
- ④カーボンを含む埋没材を使用した時は、十分にカーボンを焼却してください。

(3) 融解・铸造

- ①融解は、高周波誘導加熱またはヒーター加熱で行ってください。
※プロパン・酸素混合炎で融解しますと、火花が飛ぶことがあります。
- ②铸造は遠心又は加圧铸造で行ってください。
- ③フラックスは使用しないでください。
- ④表面の酸化膜が割れて鏡面が出てから 3～5 秒後にキャストしてください。オーバーヒートは、絶対に避けてください。
- ⑤ルツボは専用のものを使用し、異種金属が絶対に混入しないようにしてください。又、ルツボにはライニング材等を敷かないでください。
- ⑥铸造後リングは大気放冷してください。

(4) メタル調整

- ①カーバイドバー、セラミックポイントでメタル調整してください。カーボランダムポイントは絶対に使用しないでください。
- ②メタル調整後、超音波洗浄を 10 分間行ってください。

(5) ディギャッシング

真空中、980℃で 2 分間係留してください。その後、アルミナでサンドブラスト処理をして、スチームクリーナー等で洗浄してください。

(6) 陶材の築盛・焼成

- ①陶材粉末の練和は必ず蒸留水で行ってください。粘度の高い液を用いますと、陶材の強度、焼付力が低下し、トラブルの原因となります。
その他の事項は陶材メーカーの取扱い説明書に従って行ってください。
- ②オペーク築盛前に、メタル表面をあらかじめ蒸留水で湿らせておいてください。
- ③オペーク築盛は、必ず筆で行い、しかもメタル表面にすり込むようにしてください。
- ④陶材のコンデンスはバランスよくしっかり行ってください。
- ⑤陶材との境界部分の金属が黒くなることがありますのでオペークは 2 回焼成をおすすめします。

※当社の“ゴールドボンディングエイジェント（GBA）”を使用しますとマージン部の黒色防止と焼付強さが向上します。又、内部応力が緩和されますので、亀裂・剥離等のトラブル防止に有効です。

(7) ろう付

当社の“ニロソルダー A”とフラックスは“ニューソルパー”を使用してください。
ただし、ろう付強さ、耐変色性の点から“キンバレイロー”や拡散強化タイプの“スーパーニロ A”又は“白色金ろう”等をおすすめします。

(8) 推奨陶材

スーパーポーセレン AAA（ノリタケ社）
ビンテージハロー（松風社） VMK 9 5（ビタ社）

【使用上の注意】

(1) 使用注意

- ①本合金の铸造設備付近には、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、铸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他の合金と混溶しないこと。
- 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。

(2) 重要な基本的注意

本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には、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限等】

*【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。

*【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・製造業者

日本歯研工業株式会社

住 所： 〒141-0031

東京都品川区西五反田 5-1-10

電話番号： 03-3492-0927