

歯科材料 01 歯科用金属
歯科鑄造用コバルト・クロム合金 70788000
管理医療機器

レマニウム G M 800 プラス

【禁忌・禁止】

本品又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎等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】*

本品はコバルト及びクロムを主成分とした歯科鑄造用合金である。



成分・分量：

成分	分量 (%)
コバルト	58.3
クロム	32.0
モリブデン	6.5
その他	3.2

仕様：JIS T 6115 「歯科鑄造用コバルトクロム合金」 タイプ5

項目	特性値
耐力 (MPa)	720
伸び (%)	4
ヤング率 (GPa)	230
密度 (g/cm ³)	8.2
液相点 (°C)	1410
固相点 (°C)	1240

【使用目的又は効果】

本品は金属床、バー、クラスプ及び維持装置等の作製に用いる。

【使用方法】*

- 鑄造リングの予熱
リン酸塩系埋没材を使用し、埋没材の取扱説明書に従い、鑄造リングを加熱する。
- 溶解
(高周波鑄造機での溶解)
ルツボに本品（インゴット）を症例に応じて必要数入れて溶解し、インゴットが融合した後、炉からリングを取り出して鑄造機にセットし、合金の表面の酸化物の層がひび割れて開いたら、1～2秒後に遠心機をリリースする。
(バーナでの溶解)
○プロパン酸素溶解
バーナの取扱説明書に従って最大火力に設定する。酸素は0.2MPa(2kg/cm²)～0.29MPa(3kg/cm²)に設定する。炉からリングを取り出して鑄造機にセットし、合金が酸化物層の下で炎によって動いたことが見られるようになるまで加熱を続け、酸化物層が壊れて開く前に遠心機をリリースする。
○アセチレン酸素溶解
バーナはマルチオリフィスヘッドを搭載したもののみを使用する。バーナの使用はバーナの取扱説明書に従って行う。ガス圧はアセチレン0.07MPa(0.7kg/cm²)、酸素0.29MPa(3kg/cm²)にセットする。炎の内炎の部分は、ヘッドから4～5mmぐらいになるように調節する。加熱炉で合金の入っていないつぼを予熱し、炎の先端を回すようにして合金を溶かす。

炉からリングを取り出して鑄造機にセットし、合金が酸化物層の下で炎によって動いたことが見られるようになるまで加熱を続け、酸化物層が壊れて開く前に遠心機をリリースする。

- 真空鑄造
鑄造機の取扱説明書に従う。
- 鑄造後、鑄造リングを最低20分間冷却させる。
- クリーニング
粒度200～500μmのアルミナでサンドブラストする。

[使用方法等に関連する使用上の注意]

ろう付を行う場合は、レマソルダー1（承認番号：20200BZY00381000）を使用し通法に従ってろう付する。

【使用上の注意】**

[使用注意]

個別の医療機器によらず医療従事者として医療を実施するにあたり、既に注意されていると考えられている事項は遵守すること。
(注意事項の内容例)
平成26年10月31日事務連絡
「医療機器の添付文書の記載要領に関するQ&Aについて」別添1

[重要な基本的注意]

- 本品の使用により発疹等の過敏症があらわれた患者には、使用を中止し医師の診察を受けさせること。
- 本品の鑄造設備付近には、局所排気装置、換気扇等を設けて密閉した部屋での作業を避け、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- 本品の研磨作業等の際には、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等を使用し粉塵を吸入しないこと。
- 火災の危険がありますので、耐火物の上にマッフルを設置すること。
- 可燃物とは、安全な距離を保つこと。
- 本品については、試験によるMR安全性評価を実施していない。

【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：白水貿易株式会社
製造国：ドイツ
製造業者：Dentaurum GmbH & Co. KG
販売業者：株式会社デンタリード
電話番号：06-6396-4448
FAX番号：0120-24-0892
ホームページ：<https://www.dentalead.co.jp>