

管理医療機器

歯科材料01 歯科用金属
歯科メタルセラミック修復用金属材料

JMDN70796000

J ボンド

【禁忌・禁止】
本合金又は類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、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】
該当規格：JIS T6121：2013
「歯科メタルセラミック修復用非貴金属材料」
種類：タイプ5
形状：板状
原理：加熱溶融して鑄造する。

成分・分量	
成分	分量
コバルト	50.8%
クロム	27.5%
鉄	10.0%
モリブデン	6.0%
タングステン	4.0%
その他 〔ケイ素 マンガン〕	1.7%

物理的性質	
液相点	1370℃
固相点	1330℃
耐力	660MPa
伸び	5.0%
熱膨張係数	14.0×10 ⁻⁶ K ⁻¹
ヤング率	220GPa
密度	8.1g/cm ³

【使用目的又は効果】
歯科修復物、補綴物又は装置を作製すること。

【使用方法等】
(1) ワックスアップ・埋没・焼却
①メタルの厚さが0.3mm以下にならないようにしてください。
②スプルー線は、単冠の場合でφ3mm、ブリッジ等、大きなパターンには、φ3mmのものを2～3ヶ所に植立すると安全です。
余り細いものは、鑄造欠陥の原因となります。
③埋没材は、リン酸塩系埋没材を使用してください。
④焼却は埋没材の取扱説明書等に従って行ってください。
(2) 溶解鑄造
本合金は、真空高周波鑄造によってその特性を発揮しますが、他の溶解鑄造方法でも容易に行えます。
ブローパイプ使用の場合は、都市ガス（又はLPガス）と酸素の混合ガスで溶解してください。
(3) 研磨
鑄造後、室温まで放冷したのち、鑄造体を取り出し、通法に従って研磨してください。

(4) 表面処理
ディギャッシングを行う場合は、ポーセレンの焼成温度よりも20～30℃ほど高い温度に設定し、真空中にて5分間係留してください。その後、再度アルミナサンドブラスト処理を行い、スチームクリーナー等で洗浄してください。
(5) 陶材焼成
最高温度約1000℃以下の陶材を用い、取扱説明書に従い焼成してください。
(6) ろう着
各種陶材焼付合金用ろう材を用い、通法に従い使用してください。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕
(1) 本合金を再溶解する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
(2) 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。

【使用上の注意】
(1) 使用注意
①本合金の鑄造設備付近には、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、鑄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遠心鑄造機の場合、リングを飛ばしたり、溶解合金を飛散させないように安全な操作で鑄造作業を行うこと。
⑤都市ガスや酸素などを熱源として使用する場合、金属を融解するときの光線から目を保護する為に遮光保護具（遮光メガネ等）を使用すること。
(2) 重要な基本的注意
①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。
②本合金又は類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、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。
(3) 不具合・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。

【保管方法及び使用期限等】
〔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】
製造販売業者及び製造業者：株式会社ルビー
住 所：〒582-0005
大阪府柏原市法善寺1丁目13-1
電話番号：072-972-0961
ホームページ：https://www.ruby-dental.jp