

歯科材料01 歯科用金属
管理医療機器 歯科非製造用コバルトクロム合金 70790000

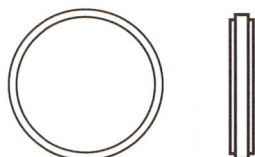
ボナアイディスク

- * **【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) 形状及び構造

- ①形状:円板状の金属合金。
②構造:



厚み: 10, 12, 13.5, 15, 18, 20, 22, 25 mm

2) 成分及び分量

コバルト 63%、クロム 24.0%、タンゲステン 8%、
モリブデン 2.5%、シリカ 1%、その他(炭素、ニオブ)

3) 物性

タイプ 4
ビッカース硬度 HV 10 285、
線形膨張係数 25 - 500°C $13.9 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$
20 - 600°C $14.0 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$
耐力 Rp 0.2 490 MPa
弾性係数 E 約 210,000 MPa
伸び A5 10%

4) 原理 本品は、コバルトクロム合金のディスクで、歯科用
コンピューター支援設計・製造ユニットで切削加工する。

【使用目的又は効果】

歯科技工室設置型コンピューター支援設計・製造ユニットとともに、
歯科金属製補綴物の作製に用いる。

【具体的用途】

クラウン、クラウンブリッジ、インプラント上部構造体等の歯冠修復物を
製作し、陶材焼付、硬質レジン築成を行うのに用いる。

【使用方法等】

【本材に使用する機械及び器具】

- ・歯科技工室設置型コンピューター支援設計・製造ユニット
- ・チェアサイド型歯科用コンピューター支援設計・製造ユニット

【使用方法】

歯科用コンピューター支援設計・製造ユニットメーカーの取扱説明書の手順
により補綴物を作製します。

以下に陶材焼付をする具体例を記載します。

注意 ポーセレンワークの時の全ての工程での冷却は必ず徐冷して
ください。

1. コネクターとスムーズシャープエッジを取り除きます。
150か250 μ の高純度酸化アルミナ(ボナロックス 250)でサンドブラスト
します。
2. スチームクリーナーで表面をきれいにします。
3. 960°Cで5分間ディギヤングします。ディギヤング後、高純度酸化
アルミナ250か150 μ で再び表面をきれいにします。

4. 最初の一層のオーバーは極薄く塗ります(ウオッシュオーバー)。
 5. 第2層のオーバー以降の陶材築盛、焼成は陶材メーカーの
使用方法に従ってください。
- 各、冷却工程は徐冷してください。

焼成後:

焼成が終了した後、金属面はラバーポリッシャーで研磨しコバルト
クロム研磨ペーストで鏡面研磨します。
クラウンのマージン部は細心の注意を払って、ガラスビーズか50 μ
の酸化アルミナでペンシルブラストし酸化膜を除去します。

【使用上の注意】

1) 重要な基本的注意

- ①本材の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、かゆみ、
しびれ等の過敏症状が現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。
- ②本材の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、かゆみ、
しびれ等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診
察を受けること。
- ③本材への研磨作業の際には、粉塵による人体への影響を速け
るために、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等
を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

【保管方法】

- ・本材は、高温、多湿、直射日光を避けて保管すること。
- ・本材は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 エーピーエス株式会社
製造業者 Interdent d.o.o.
国名 スロベニア