

ボナアイ 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】

1. 形状及び構造
 - (1) 形状：円柱状の金属合金。
 - (2) 構造：本品は溶解して使用するため、構造は特定しない。
2. 成分及び分量(%)

Co 63, Cr 24, W 8, Mo 3, Si 1, Nb<1
2. 物性

タイプ 4、密度 8.3 g/cm³、溶解温度 1304-1369℃
鋳造温度 1470℃、ビッカース硬度 HV 10 285
熱膨張係数 25 - 500℃ 13.9 x 10⁻⁶K⁻¹
20 - 600℃ 14.0 x 10⁻⁶K⁻¹
耐力 Rp 0.2 490 MPa
弾性係数 E 約 210.000 MPa、伸び A5 10%
3. 原理
本品を溶解、又は研磨して歯科用金属鋳造物を作製する。

【使用目的、効能又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置を作成する。

【操作方法又は使用方法等】

1. ワックスアップ・埋没・焼却
 - (1) メタルの厚さが0.35mm以下にならないようにする。
スプルーは径2.5mm ランナーは径4~4.5mmをつかう。
 - (2) 歯頸部及び口蓋部分に溝を形成し、移行部分は鋭角にならないようにする。レジン前装冠の場合は、維持装置を設ける。
 - (3) 埋没材は、クラウンブリッジ向けのリン酸塩系埋没材を使用する。
 - (4) 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却する。
 - (5) 850~900℃で予備加熱を行う。
2. 溶解鋳造
 - (1) きれいな坩堝を用いて本品を溶解し、鋳造を行う。
 - (2) 必要に応じて、溶解フラックス（硼砂等）を使用する。
 - (3) インゴットが溶解して、酸化膜が破れた瞬間です。
3. 研磨
通法に従う。
4. 表面処理
ディギャッシングを行う場合は、表面をきれいにし、250μの酸化アルミナでサンドブラストする。
960℃で真空を引き5-10分係留、時間をかけ700℃まで除冷却する。
5. 陶材焼成 最高温度約980℃以下の市販の陶材を用い、陶材の取扱説明書に従い焼成する。
熱膨張係数13.8 X10⁻⁶K⁻¹以下の陶材の場合は時間をかけ自然放冷をする。
6. 仕上げ 通法に従う。
レジン歯の貼り付けの場合は、レジン歯の取扱説明書に従う。
7. 仕上げ研磨
通法による。50μのサンドブラスト、ラバー系ポリリッシャー、金属研磨用ペーストを使用する。
8. 洗浄
市販の超音波洗浄器、スチームクリーナーにより洗浄する。

【本品にろう着を行う場合】

- (1) ろう着用リン酸塩系埋没材でソルダーリングブロックする。
この時、ギャップの幅は平行面で最大0.2mmとする。
- (2) 前ろうの場合は、市販のろう着用フラックスを使用し火炎で行う。
- (3) 後ろうの場合は、炉内でろう着を行う。
- (4) ろう着後は600℃まで長時間かけて冷却した後、放冷する。

【使用上の注意】

1. 使用上の注意
 - (1) 本品の作業設備付近には、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、作業により発生する蒸気等を吸入しないこと。
 - (2) 本品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) 本品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。
 - (4) 歯科用フラックスを添加する場合には、その説明書等に表示してある注意事項を守ること。
 - (5) 口腔内で本品の割合や研磨を行わないこと。
 - (6) 本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
 - (7) 他の合金と混溶しないこと。
2. 重要な基本的注意
本品の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた場合には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【製造販売業者又は製造業者の氏名又は名称及び住所等】

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