

歯科材料01 歯科用金属  
管理医療機器 歯科メタルセラミック修復用金属材料 JMDN70796000

# コバルト・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：インゴット状、ショット状
- 2) 成分：下表のとおり

成分	分量 (%)
コバルト	59.3
クロム	25.3
タングステン	6.4
その他（モリブデン、ガリウム、けい素、マンガン、アルミニウム）	9.0

## \*3) 性能等

JIS T 6121:2013 歯科メタルセラミック修復用非貴金属材料 タイプ 5

項目	仕様
耐力 (MPa)	570±50
伸び (%)	3~6
ヤング率 (GPa)	225±50
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	8.6
液相点 (°C)	1375±10
固相点 (°C)	1325±10
熱膨張係数 (K <sup>-1</sup> ) (50~500°C)	(14.5±0.3) × 10 <sup>-6</sup>

原理：本品を加熱溶解し、鋳型に鋳込んで所定の形状に成形し、歯科修復物、補綴物又は装置を作製する。

## 【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。

## \*\*【使用方法等】

リン酸塩系埋没材を使用し通法に従い、埋没鋳造してください。  
焼却スケジュールはご使用の埋没材の取扱説明書に従ってください。

スーパーキャスコムシリーズの設定

項目	設定値
スタート温度 (°C)	1280
熔融 (°C)	1500
時間	量に応じ 3 : 00~6 : 00
鋳造	-0.3
冷却	1 : 00
アルゴンガスを使用し、機械の取扱説明書に従って鋳造してください。	

キャスコム S の設定

項目	設定値
予備熔融 (%)	100
保持熔融 (%)	40
本熔融 (%)	85±10
真空値 (kPa)	90~95
加圧タイミング	5
冷却	1:00

サンドブラストは200~250μを使用します。使用する陶材の取扱説明書に従って陶材を焼成します。

オペーク処理の前に、陶材メーカー推奨のプレオペーク材が必要なため、陶材メーカーにご確認ください。

推奨する陶材：AAA（クラレノリタケデンタル）など

ろう付する場合は、レーザー溶接又は火炎ろう着で、陶材焼付用コバルトクロム合金に適合するろう材を使用し、通法に従って行います。

## 【使用方法に関連する使用上の注意】

- (1) 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。
- (2) ポーセレンの除去のため、フッ化水素酸を使用すると金属表面が腐食されます。フッ化水素酸処理を行った金属は再溶解してください。

## 【使用上の注意】

- (1) 使用注意
  - ①本合金の鋳造設備付近には、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、鋳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保護めがねを着用すること。
  - ④他の合金と混用しないこと。
  - ⑤本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
  - ⑥本合金は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。

## (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現れた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

## (3) 不具合・有害事象

有害事象  
掌蹼膿疱症、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。

## 【保管方法及び有効期間等】

【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。

## 【包装】

質量：100 g/函、1 kg/函

## 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元：デンケン・ハイデンタル株式会社

\*\* 住所：〒601-8356  
京都府京都市南区吉祥院京道町24番地3

\*\* 電話番号：075-672-2118

\* 製造元：デンケン・ハイデンタル株式会社