

歯科材料 5 歯科用接着充填材料
管理医療機器 歯科充填用コンポジットレジン 70847002

ビューティフィル ユニシェード

【禁忌・禁止】

本材又はメタクリル酸系モノマーに対して発疹、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】

※ 【成分】

性状	成分
ビューティフィル ユニシェード	ガラス粉、Bis-GMA、UDMA、Bis-MPEPP、 TEGDMA、反応開始材、着色材、その他
ブロッカー	Bis-GMA、TEGDMA、ガラス粉、反応開始材、 着色材、その他
ビューティフィル ユニシェード フロー	ガラス粉、Bis-GMA、Bis-MPEPP、TEGDMA、 反応開始材、着色材、その他
ブロッカー フロー	ガラス粉、Bis-GMA、Bis-MPEPP、TEGDMA、 反応開始材、着色材、その他

【原理】

本材は、光重合型の歯科充填用コンポジットレジンであり、可視光線（400～500nm）の光エネルギーで重合硬化する。

【仕様】

JIS T 6514：2015「歯科修復用コンポジットレジン」
タイプ 1（咬合面を含む）、クラス 2（光重合型）による。
X線造影性は同じ厚さのアルミニウム以上
（象牙質の X 線造影性以上を示す）

※ ※ 【使用目的又は効果】

口腔内での歯の窩洞・欠損の成形修復（根管内への適用を除く。）
又は人工歯冠の補修に用いる。各構成品を組み合わせることで、
成形修復又は補修の利便性を向上させることができる。

※ ※ 【使用目的又は効果に関連する使用上の注意】

【使用方法等】の【本材に使用する歯科重合用光照射器と光照射時間】に記載した歯科重合用光照射器と同等の放射照度を有する歯科重合用光照射器を使用すること。他の歯科重合用光照射器等を使用する場合は、添付文書等を参考に本材に適した照射時間を確保すること。

※ ※ 【使用方法等】

【本材に使用する歯科重合用光照射器と光照射時間】

1) ハロゲン照射器

ハロゲンランプを光源とし、有効波長域 400～500nm の放射照度が 500mW/cm² 以上である歯科重合用光照射器

※ 2) LED 照射器

青色 LED を光源とし、有効波長域 440～490nm の放射照度が 1000mW/cm² 以上である歯科重合用光照射器

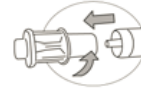
歯科重合用光照射器による光照射時間と光硬化深度

種類	光硬化深度	歯科重合用光照射器	
		ハロゲン照射器	LED 照射器
ビューティフィル ユニシェード	4mm	20 秒	10 秒
ブロッカー	1.5mm	20 秒	10 秒
ビューティフィル ユニシェード フロー	1.5mm	20 秒	10 秒
ブロッカー フロー	1.5mm	20 秒	10 秒

【使用方法】

※

ビューティフィル ユニシェード フロー及びブロッカー フローの準備
下記の手順にて付属のニードルチップをシリンジ先端に正しく取付けます。



シールドキャップを回しながら引き抜きます。



ニードルチップをシリンジ先端部に挿入後、時計回りに回してしっかりと固定します。

1) 前歯及び臼歯の充填修復

① 歯面清掃

歯面に付着したプラークや汚れを取り除きます。

② 窩洞形成

通法に従って窩洞を形成します。

③ 防湿

ラバーダム等を用いて防湿を行います。

④ マトリックスバンドの装着

隣接面を含む窩洞においては、マトリックスバンドを装着します。

⑤ 歯髄保護

露髄又は窩洞が歯髄に近接した場合は、水酸化カルシウム製剤等を用いて歯髄保護を行います。

⑥ 接着操作

歯科用象牙質接着材の添付文書等に従って、接着操作を行います。

※ ⑦ 充填

ビューティフィル ユニシェードをシリンジからペーパーパッド等に必要量採取した後、インスツルメントを用いて窩洞に充填します。又はビューティフィル ユニシェードフローをシリンジから直接窩洞へ充填、あるいはペーパーパッド等に必要量採取した後、インスツルメントを用いて窩洞に充填します。その後、形態付与を行います。窩洞が深い場合は、数回に分けて充填・光重合を行います。なお、III、IV 級窩洞の修復において充填部位が暗くなる可能性がある場合、充填前にブロッカー又はブロッカー フローを充填します。

⑧ 重合

歯科重合用光照射器を用いて光照射（ハロゲン照射器：20 秒照射、LED 照射器：10 秒照射）を行い、光重合させます。修復部の表面積が大きい場合は、数回に分けて上記の光照射を行い、光重合させます。

⑨ 形態修正と研磨

重合後、通法により形態修正、研磨を行います。

2) 歯冠修復物の補修

① 修復物の清掃

修復物に付着したプラークや汚れを取り除きます。

② 修復物の粗造化

修復物を歯科用研削材（ダイヤモンドポイント等）で粗造化し、水洗し、乾燥を行います。

③ 防湿

ラバーダム等を用いて防湿を行います。

④ マトリックスバンドの装着

隣接面を含む修復物においては、マトリックスバンドを装着します。

⑤ 被着体の前処理

硬質レジン・陶材・金属・コンポジットレジン・歯質等の被着体の種類に応じて、それに適した前処理を行います。操作はそれぞれの前処理材の添付文書等に従って行います。

※⑥充填（築盛）

ビューティフィル ユニシェードをシリンジからペーパーパッド等に必要量採取した後、インスツルメントを用いて補修部に充填します。又はビューティフィル ユニシェード フローをシリンジから直接補修部へ充填、あるいはペーパーパッド等に必要量採取した後、インスツルメントを用いて補修部に充填します。その後、形態付与を行います。補修部の層が厚い場合は、数回に分けて充填・光重合を行います。なお、充填部位が暗くなる可能性がある場合、充填前にブロッカー又はブロッカー フローを充填します。

⑦重合

歯科重合用光照射器を用いて光照射（ハロゲン照射器：20秒照射、LED 照射器：10秒照射）を行い、光重合させます。補修部の表面積が大きい場合は、数回に分けて上記の光照射を行い、光重合させます。

⑧形態修正と研磨

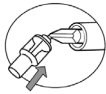
重合後、通法により形態修正、研磨を行います。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 1) ユージノール系の材料は、硬化・接着を阻害する可能性があるため使用しないこと。
- 2) 本材を冷蔵庫で保管している場合は、使用する前に室温に戻してから使用すること。
- 3) ペーパーパッド上に取り出した本材は、遮光カバーで遮光すること。
- 4) 歯科重合用光照射器を用いた光照射時において、術者は照射光の直視を避け、保護眼鏡や遮光板等を使用すること。また、術者は患者の目に照射光が直接当たらないよう保護すること。

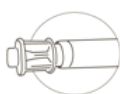
※ 5) ニードルチップは感染防止のため、同一の患者のみに使用し、他の患者への再使用はしないこと。

- ※ 6) 本材は使用後必ずキャップを確実に閉めること。
※ なお、ビューティフィル ユニシェード フロー及びブロッカー フローは使用後、ニードルチップを破棄し、以下のいずれかの方法にて保管すること。



保管方法①

新しいニードルチップを装着後、その先端部にシールドキャップ〔反対側〕を装着して保管します。



保管方法②

シリンジ先端部にシールドキャップを装着して保管します。

- ※ 7) ニードルチップを交換する際は、清潔な医療用（歯科用）手袋を着用すること。
- ※ 8) 使用後は、感染防止のためシリンジ、キャップ及びシールドキャップをガーゼ等を用いてアルコールで清拭し、確実に蓋をすること。その際、ペーストにアルコールが混入しないよう注意すること。歯科重合用光照射器も感染防止のためアルコールで清拭すること。
- 9) 本材の色調は、必要に応じてビューティフィル ユニシェード シェードガイドで確認すること。
- 10) 本材を使用する前に、必要に応じてフロアブルコンポジットレジンを用いて窩底面をライニングし、窩洞の単純化を行うこと。

【使用上の注意】

〔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) 本材又はメタクリル酸系モノマーに対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある術者は使用しないこと。
- 4) 本材との接触による過敏症を防ぐため、医療用（歯科用）手袋及び保護眼鏡の着用等の防護措置を執ること。また、口腔軟組織や皮膚に付着した場合には、すぐにアルコール綿等で拭いた後、大量の流水で洗浄すること。なお、医療

用（歯科用）手袋は本材の直接的な接触を防ぐが、一部のモノマーが短時間のうちに浸透することが知られているので、本材が付着した場合は直ちに手袋を捨て、流水で充分洗浄すること。

- 5) 本材が万一目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。

【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、火気等を避けて、室温（1～30℃）、暗所で保管すること。
- ・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。

〔有効期間〕

本材の使用期限は包装に記載のとおり。

〔当社データによる〕

※（例） YYYY-MM-DD は→使用期限 YYYY 年 MM 月 DD 日を示す）

※ 【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 株式会社 松風
住所 〒605-0983
京都市東山区福稲上高松町 11

※ 電話番号 (お客様サポート窓口) 075-778-5482