

歯科材料 2 歯冠材料
管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス 70805000
松風ディスク ZR ルーセント ウルトラ

【形状・構造及び原理等】

本材は、歯科切削加工用セラミックスである。作製する歯科修復物の大きさに合わせて、厚さの異なる3種類があり、色調は単層の4色がある。

形状	種類 (サイズ)	色調	成分
ディスク	φ98.5×10 mm	W3、A1、 A2、A3	酸化ジルコニウム
	φ98.5×12 mm		
	φ98.5×14 mm		

【原理】

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットにて切削加工後、最終焼成を行い、歯科セラミックス製補綴物の作製に用いる。

【使用目的又は効果】

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットによりジルコニア製のインレー、オンレー、前臼歯用のクラウンやブリッジの作製に用いる。
ただし、歯科用インプラント又は歯科用インプラントアバットメントの作製に用いるものを除く。

【使用方法等】

【本材と併用する材料】

- 1) 歯科用陶材
- 2) 歯科セラミックス用着色材料
- 3) 歯科用研削材料

【本材に使用する機械】

- 1) 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット
- 2) 歯科技工用ポーセレン焼成炉

【使用方法】

- 1) スキャニング
スキャナによる支台歯模型の計測、もしくは光学印象採得装置による修復部位の光学撮影を行います。
スキャナ及び光学印象採得装置の使用方法については、附属の添付文書、取扱説明書に従うこと。
- 2) 加工用データの作成
スキャンデータを基に、ソフトウェア上で修復物のモデリングを行い、加工用データを作成します。
- 3) 加工
本材をミリングマシンに設置し、加工用データ及び使用するディスクの厚さ、拡大率（加工係数）を入力して加工を行います。ミリングマシンの使用方法については、附属の添付文書、取扱説明書に従うこと。
- 4) 支柱の切断
加工が完了した切削物は、必ず支柱部分で切断します。
- 5) 調整
余剰の支柱部分及び形態の調整が必要な部分は、カーバイドバー等を使用して仕上げます。
- 6) 切削屑の除去
調整した切削物に付着した切削屑は、エアール又は軟らかい筆等で除去します。
- 7) 焼結
歯科技工用ポーセレン焼成炉を用いて以下のスケジュールで焼結を行います。

<推奨焼結スケジュール1>

昇温速度	焼結温度 保持時間	降温速度
室温～1000℃： 10℃/分 1000℃～1550℃： 3℃/分	1550℃ 60分	炉内放冷 又は 1550℃～1000℃： -40℃/分 1000℃～250℃： -60℃/分

<推奨焼結スケジュール2>

昇温速度	焼結温度 保持時間	降温速度
室温～1000℃： 60℃/分 1000℃～1550℃： 3℃/分	1550℃ 60分	炉内放冷 又は 1550℃～1000℃： -40℃/分 1000℃～250℃： -60℃/分

- 8) 最終仕上げ
<研磨法>
通法に従い、切削物全体を研磨します。
<ステイン・グレーズ法>
通法に従い、ステイン又はグレーズ材を塗布し、焼成します。
<築盛法>
通法に従い、酸化ジルコニウムに対応する陶材を築盛し、焼成します。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 大白歯を含まない場合は4歯以上連結ブリッジ、及び大白歯を含む場合は3歯連結ブリッジに使用しないこと。
- 2) 通常的水泥合着で本製品の修復物を連結しないこと。
- 3) マージン部はディープシャンファー、又はラウンデッドショルダーで形成する。切端部と辺縁部の隅角は丸め、鋭利な部分をなくすこと。
- 4) 歯質の形成において、以下の形態を避けて行うこと。
ディープショルダー、ジャンピングマージン、ナイフエッジ、鋸刃状、非テーパー支台、アンダーカット、ガイドグループ、保持孔形成、尖った隅角形成。
- 5) 補綴装置を作製する時は、必ず以下に示す本材の厚さを遵守すること。

補綴装置		厚さ
前歯部	クラウン・ブリッジ	0.8mm以上
	ベニア	0.4mm以上
臼歯部	クラウン・ブリッジ	1.0mm以上
	インレー	1.0mm以上
	アンレー	1.0mm以上

- 6) ブリッジを作製する時は、必ず以下の連結部断面積を遵守すること。

部位	連結部断面積
前歯部	12mm ² 以上
臼歯部	16mm ² 以上

- 7) 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット以外の機器で、本材を加工しないこと。
- 8) 本焼結前の加工物は酸化アルミニウムやガラスビーズ等でブラスティングしないこと。
- 9) 臼歯の小窩裂溝やブリッジの連結部には、極度に鋭利なくさび状になるような形成はしないこと。
- 10) 焼結後の修復物を研削する場合は、過度な負荷をかけないこと。
- 11) ステイン焼成前の熱処理及びステイン焼成の冷却は、5分以上の徐冷工程をいれること。
- 12) フレームに陶材を構築する場合、1歯ずつ分割して築盛し、焼成すること。
- 13) 焼成炉の中には、プログラム上の設定温度と実際の槽内温度の乖離が大きい場合がある。使用前に焼成炉の製造元に問い合わせ、推奨焼結スケジュール1又は2に記載されたスケジュールで焼結が可能であることを確認してから使用すること。

【使用上の注意】

[重要な基本的注意]

- 1) 歯ぎしりなど咬合に関する異常な口腔習癖のある患者には、本材を使用しないこと。
- 2) 本材の使用により、発疹、皮膚炎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。
- 3) 本材の使用により発疹、皮膚炎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。
- 4) 本材の切削及び研磨の際は、粉塵による人体への影響を避けるため、吸塵装置及び防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないように注意すること。
- 5) 本材の切削及び研磨の際は、目の損傷を防止するために保護眼鏡などの保護具を使用すること。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]

- ・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。

[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	075-561-1112