

2023年12月(第2版)  
2021年11月(第1版)

CAD/CAM 冠用材料 (V)  
認証番号:303AGBZX00083A01

歯科材料 02 歯冠材料  
管理医療機器 一般的名称: 歯科切削加工用レジン材料 (70821000)  
松風ブロック PEEK

**【禁忌・禁止】**

発疹、皮膚などの過敏症の既往歴のある患者や不正咬合やブラキシズムの習癖を伴う症例への適応はしないこと。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】**

株式会社 U L T I - M e d i c a l  
TEL: 06-6753-8031

**【形状・構造及び原理等】**

概要: インレー、クラウン等の歯科修復物を作製するレジン系材料で、歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニット (CAD/CAM 装置) で切削加工するレジン製ブロック。

原材料: PEEK 他

**【販売元】**

株式会社 松風  
〒605-0983  
京都市東山区福稲上高松町 11  
TEL: 075-561-1112

**【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・製造ユニットとともに、歯科高分子製補綴物作製に用いる。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】**

- (1) 本品を CAD/CAM 装置にセットし、切削加工する。
- (2) 通法により技工用器材等を用いて形態修正を行う。

[本材と併用する材料]

例えば CAD/CAM レジン用アドヒーズ (株式会社 松風)

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) 本材は、ポリエーテルエーテルケトン系 CAD/CAM 用被切削材料であるため、専用の切削器具を使用すること。
- 2) 合着、追加築盛、キャラクタライズを行う場合は、使用する製品の添付文書を確認し、歯科セラミックス用接着材料による表面処理を行うこと。
- 3) マージン部は 0.6mm 以上の厚みになるように、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こと。
- 4) 窩洞外形は丸みをもたせ、対合歯と接触しない位置に設定すること。
- 5) 小窩裂溝部は 1.0mm 以上、咬頭部は小臼歯 1.0mm 以上、大臼歯 1.0mm 以上の厚みを確保するように形成すること。
- 6) 口腔内への接着は、修復物の接着面に 0.2~0.3MPa の圧力で約 10 秒間のアルミナサンドブラスト処理後、接着用レジンセメントにより行うこと。

※接着安定性のため、修復物、支台歯側に適切なプライマー処理を行うことを推奨する。なお、処理方法については、使用する接着用レジンセメント又はプライマーの添付文書に従うこと。

**【使用上の注意】**

1. 本使用目的以外の用途に使用しないこと。
2. 歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
3. 適切な歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットを使用すること。
4. 火気の近くで使用したり、火気の近くに置かないこと。
5. 研磨作業の際には、粉塵による人体への影響を避けるために、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。
6. 切削、研磨を行う際は、破片による眼の損傷を防ぐため保護メガネ等を使用すること。
7. 使用するにあたっては、本材が患者の症例に適合するかどうかを、歯科医師が判断すること。
8. 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場合には使用を中止し、医師の診察を受けること。
9. 患者に装着した修復物は、口腔内で表面着色したりブランク付着することがあります。患者に対し口腔内の日常清掃を指導すること。
10. 廃棄する場合は、地方自治体の条例または規則に従うこと。

**【保管方法及び有効期間等】**

幼児、小児の手の届かない場所に保管し、歯科従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。