** 2021年10月（第9版）
* 2018年1月（第8版）

認証番号：226AABZX00026000

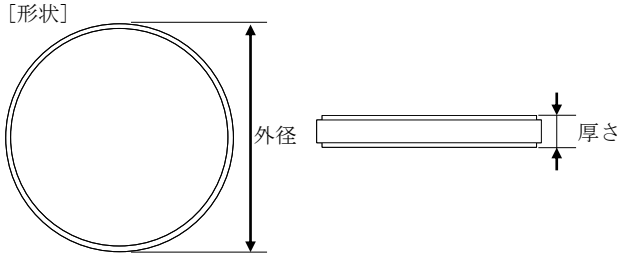
歯科材料２　歯冠材料
管理医療機器　歯科切削加工用セラミックス　70805000

ＫＺＲ－ＣＡＤ　ジルコニア

【禁忌・禁止】
・本材又は類似製品で作製された歯冠修復物に対して発疹、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。
・歯ぎしりや口腔悪習癖のある患者に使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

［形状］



単位[mm]

外径	厚さ
98.5	14，16，18，20，22，25

［構造］
主成分の酸化ジルコニウムを加圧して成型したのち、焼結させたセラミック体である。

［原理］
歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットを用い切削加工後、最終焼結することで歯科修復物を作製するものである。

【使用目的又は効果】
歯科セラミックス製補綴物の作製のため、歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットを用いて切削加工を行う、加工用材料である。

【使用方法等】
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(以下CAD/CAMシステムと呼ぶ)の取扱説明書に従いディスクを固定し、設定値を入力します。
2)切削加工
CAD/CAMシステムの取扱説明書に従い切削加工します。
3)焼結
切削加工後、焼成炉に入れ、次表の焼結プログラムを目安に焼結します。

＜焼結プログラム＞

	昇温	昇温	保持	冷却
温度（℃）	1,000	1,450	1,450	炉内放冷
時間（hour）	2	4.5	2	

4)形態修正
必要に応じ、通法に従ってダイヤモンドバー等で形態を調整します。
5)通法に従い、酸化ジルコニウム用の陶材を築盛します。
6)通法に従い、修復箇所に装着します。

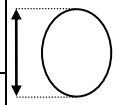
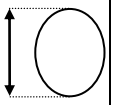
［使用方法に関連する使用上の注意］
** 1)SHTは高い透光性を有するため、金属支台歯等の遮蔽性が求められる症例には慎重に使用を判断すること。
** 2)マージン部はラウンデッドショルダー、またはディープシャンファーで形成し、切端部と辺縁部の隅角は丸め、鋭利な部分をなくすこと。また、軸面角度は5°～15°とすること。
**3)歯質の形成において、以下の形態を避けて行うこと。
ディープショルダー、ジャンピングマージン、ナイフエッジ、ラフマージン、非テーパー支台、ガイドグルーブ、アンダーカット、保持孔形成、尖った隅角形成。
**4)インレー・アンレーの窩洞外形は丸みをもたせ、マージン部を対合歯と接触させないこと。
**5)インレー・アンレーの窩洞峡部は、1.5㎜以上にすること
**6)ディスクは、固定時に強い力が加わると欠けるおそれがあるため、固定冶具をよく清掃し、均等に力が加わるように締め付けること。
7)本材とサイズの適合しない歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットには使用しないこと。
8)本材に記載されている拡大係数に従い設計すること。
9)本材の切削は乾式で行うこと。
10)切削後のフレームは切削屑をよく取り除くこと。
11)焼結温度、時間は目安であり、焼結状態は炉の種類や形状によって異なるため、使用している電気炉にて試焼きを行い焼結温度が適正であることを確かめてから使用すること。
12)形成後の修復物の形態修正を行う場合は、過度な局所加熱による破断・破折に注意し、ダイヤモンドバー等を用いて行うこと。
13)本材に築盛する陶材は酸化ジルコニウム用の陶材を使用すること。
14)酸化ジルコニウムは低温水熱劣化現象が起こるためオートクレーブの使用は控えること。
15)紫外線照射器等に入れないこと。
**16)使用用途は下表の通りであり、それを超えた用途に使用しないこと。

種類	使用用途
T，HT，A0ﾎﾜｲﾄ，A1，A2，A3，A3.5	ベニア、インレー、アンレー、単冠から14歯フルブリッジまでのコーピング及びクラウン
SHT，SHT-A0ﾎﾜｲﾄ，SHT-A1，SHT-A2，SHT-A3，SHT-A3.5	ベニア、インレー、アンレー、単冠から3歯ブリッジまでのコーピング及びクラウン

**17)フレームの最低厚さは下表を目安に設計すること。単位[mm]

種類	形態	前歯部		臼歯部	
		軸面・辺縁	切縁	軸面・辺縁	咬合面
T，HT，A0ﾎﾜｲﾄ，A1，A2，A3，A3.5	クラウン、ブリッジ	0.5	0.5	0.5	0.5
	インレー、アンレー	－	－	0.7	1.0
	ラミネートベニア	0.5	－	0.5	－
SHT，SHT-A0ﾎﾜｲﾄ，SHT-A1，SHT-A2，SHT-A3，SHT-A3.5	クラウン、ブリッジ	0.5	0.7	0.7	1.0
	インレー、アンレー	－	－	0.7	1.0
	ラミネートベニア	0.5		0.5	

** 18)ブリッジを作製する時は、下表を目安に連結部断面積を設定すること。

種類	前歯		臼歯	
	連結部 厚み	連結部 高さ	連結部 厚み	連結部 高さ
T, HT, A0 ﾎﾜｲﾄ, A1, A2, A3, A3.5	9㎟以上 （延長 Br は 12㎟ 以上）		10㎟以上 （延長 Br は 12㎟ 以上）	
SHT, SHT-A0 ﾎﾜｲﾄ, SHT-A1, SHT-A2, SHT-A3, SHT-A3.5	12㎟ 以上	高さ 3.0㎜ 以上	16㎟ 以上	高さ 3.0㎜ 以上

** 19)ブリッジ内のポンティック数を T、HT では連続 2 歯までとし、SHT では 1 歯までとすること。

** 20)ブリッジ内の延長ポンティック数を T､HT では 1 歯までとすること。

【使用上の注意】

1)重要な基本的注意

① 本材の焼結作業時には、作製物が高温になっているため、直接触れないこと。

② 本材の切削、研磨を行う際は、粉塵による人体への影響を避けるため、吸塵装置および防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。

③ 本材の切削、研磨を行う際は、眼の損傷を防ぐため保護メガネ等を使用すること。

【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：*YAMAKIN 株式会社*
住　　所：〒781-5451
高知県香南市香我美町上分字大谷 1090-3
ﾃｸﾆｶﾙｻﾎﾟｰﾄ：0120-39-4929
ﾎｰﾑﾍﾟｰｼﾞｱﾄﾞﾚｽ：https://www.yamakin-gold.co.jp