

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 グラデーション

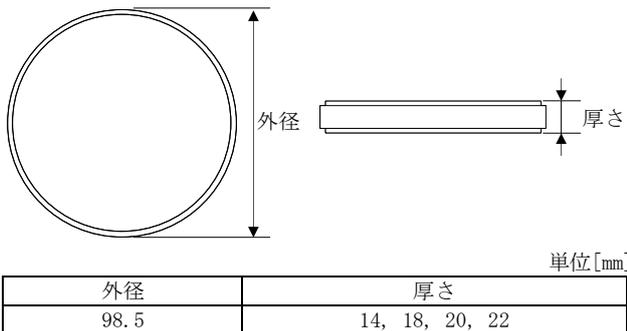
【禁忌・禁止】

- ・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。

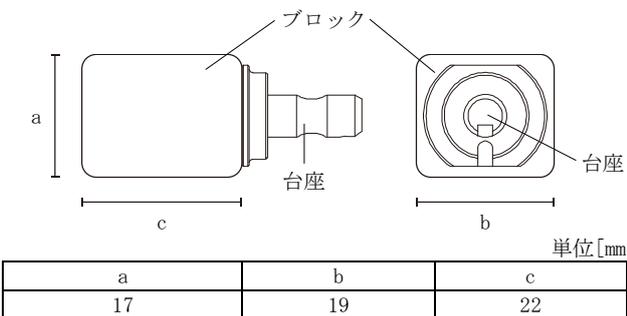
【形状・構造及び原理等】

** [形状]

ディスク型



ブロック型



* [色調]

- ① HT: A0 初付, A1, A2, A3, A3.5
- ② SHT: A0 初付, A1, A2, A3, A3.5
- ③ MHT: A1, A2, A3, A3.5

[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またはブロックを固定し、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) 焼成

切削加工後、焼成炉に入れ、使用する材料の種類及び焼成炉の能力に応じて、下記の焼成プログラム 1~4 から選択し、焼成します。

<焼成プログラム 1>

種類	条件	昇温	昇温	保持	冷却
HT, SHT, MHT	温度 (°C)	1,000	1,450	1,450	炉内放冷
	時間 (min)	120	270	120	

<焼成プログラム 2>※

種類	条件	昇温	保持	冷却
MHT	温度 (°C)	1,450	1,450	炉内放冷
	時間 (min)	29	60	

<焼成プログラム 3>※

種類	条件	昇温	保持	冷却
MHT	温度 (°C)	1,500	1,500	炉内放冷
	時間 (min)	30	30	

<焼成プログラム 4>※

種類	条件	昇温	保持	冷却
MHT	温度 (°C)	1,550	1,550	炉内放冷
	時間 (min)	31	10	

※<焼成プログラム 2>、<焼成プログラム 3>、<焼成プログラム 4>を使用して一度に焼成できる補綴物の対象と個数は、ベニア、インレー、アンレー、クラウンは3個まで、ブリッジの場合は3歯ブリッジ1個までです。これら以外での使用は焼成不足となり、変形や割れの原因となります。

※焼成炉によっては、設定温度と実際の炉内温度の乖離が大きい場合や、電熱線や断熱材が過度に消耗する場合があります。使用前に焼成炉の製造販売元に問い合わせ、<焼成プログラム 2>、<焼成プログラム 3>、<焼成プログラム 4>に記載された昇温速度ならびに焼成温度で焼成が可能であることを確認してから使用してください。

4) 形態修正

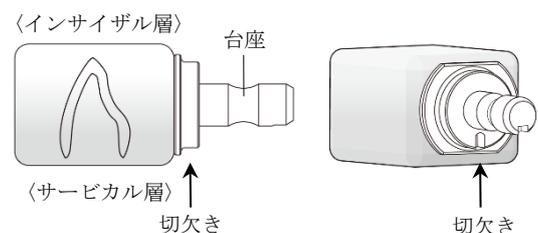
必要に応じ、通法に従ってダイヤモンドバー等で形態を調整します。

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、修復箇所装着します。

[使用方法に関する使用上の注意]

- **1) ブロックは上下面で色調が異なるため、CAD/CAM 装置の設定によっては、インサイザル層とサービカル層が逆方向に加工される可能性があります。下図参照の上、本品の使用前に CAD/CAM 装置の購入先に問い合わせ、設計・加工ができることを確認してから使用してください。



- 2) 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。
- 3) 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。
- 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、ラフマージン、非テーパ支台、ガイドグループ、アンダーカット、保持孔形成、尖った隅角形成。
- 5) 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。
- 6) インレー・アンレーの窩洞峡部は、1.5 mm以上にする
- 7) 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、固定器具をよく清掃し、均等に力が加わるように締め付けること。
- 8) 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。
- 9) 本材に記載されている拡大係数に従い設計すること。
- **10) 本材のディスクまたはブロック面に印刷がある場合は、印字部分が加工物に残らないように切削すること。
- 11) 本材の切削は乾式で行うこと。
- 12) 切削後のフレームは切削屑をよく取り除くこと。
- 13) 焼成状態は炉の種類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、焼成プログラムが適正であることを確かめてから使用すること。
- 14) 形成後の修復物の形態修正をおこなう場合は、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。
- 15) 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。
- 16) 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プの使用は控えること。
- 17) 紫外線照射機等に入れないこと。
- **18) 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。

ディスク型

種類	使用用途
HT MHT	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
SHT	ベニア、インレー、アンレー、単冠から3歯ブリッジまで

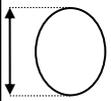
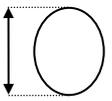
ブロック型

種類	使用用途
MHT	ベニア、インレー、アンレー、単冠まで

19) 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
HT MHT	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	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	-

20) 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	
	連結部断面積	連結部高さ	連結部断面積	連結部高さ
HT MHT	9mm ² 以上 (延長 Br は12mm ² 以上)		10mm ² 以上 (延長 Br は12mm ² 以上)	
SHT	12mm ² 以上	高さ3.0mm以上	16mm ² 以上	高さ3.0mm以上

21) ブリッジ内のボンティック数をHT及びMHTでは連続2歯までとし、SHTでは1歯までとすること。

22) ブリッジ内の延長ボンティック数をHT及びMHT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 本材の焼成作業時には、作製物が高温になっているため、直接接触しないこと。
- 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

テクニカルサポート：☎ 0120-39-4929

ホームページアドレス：https://www.yamakin-gold.co.jp