

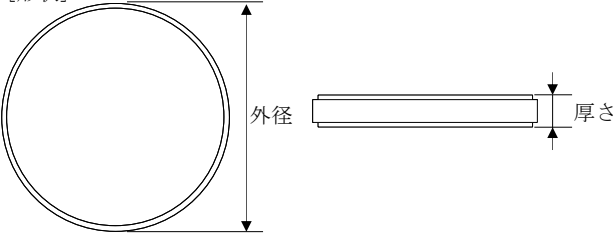
歯科材料 2 歯冠材料
管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス 70805000
K Z R - C A D ジルコニア L a x i o

【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。
- ・歯ぐ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, 18, 22, 26

【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) 焼成

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成します。

＜焼成プログラム＞

	昇温	昇温	保持	冷却
温度 (℃)	1,000	1,450	1,450	炉内 放冷
時間 (min)	120	270	120	

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、修復箇所に着装します。

【使用方法に関する使用上の注意】

- 1) 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。
- 2) 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、ガイドグループ、

アンダーカット、保持孔形成、尖った隅角形成。

3) 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。

4) インレー・アンレーの窩洞峡部は、1.5 mm以上とすること

5) 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、固定治具をよく清掃し、均等に力が加わるように締め付けること。

6) 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。

7) 本材に記載されている拡大係数に従い設計すること。

8) 本材のディス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。

9) 本材の切削は乾式で行うこと。

10) 切削後のフレイムは切削屑をよく取り除くこと。

**11) 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。

12) 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。

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プの使用は控えること。

15) 紫外線照射機等に入れないこと。

**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
GR-A1 GR-A2 GR-A3 GR-A3.5 GR-White	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

**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
GR-A1 GR-A2	クラウン、 ブリッジ	0.5	0.7	0.7	1.0
GR-A3 GR-A3.5	インレー、 アンレー	-	-	0.7	1.0
GR-White	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 断面積	連結部 高さ	連結部 断面積	連結部 高さ
GR-A1 GR-A2 GR-A3 GR-A3.5 GR-White	12mm ² 以上	 高さ 3.0mm 以上	16mm ² 以上	 高さ 3.0mm 以上

*19) ブリッジ内のポンティック数を連続 2 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

テクニカルサポート：☎ 0120-39-4929

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