

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)

IPS e.max ジルキヤド

【禁忌・禁止】

修復物を適応する残存歯が著しく少ない患者には本品を使用しないこと[破折する可能性があるため]。
歯ぎしりあるいは悪習癖のある患者へは本品を適用しないこと[破折する可能性があるため]。

【成分】

酸化ジルコニウム、酸化アルミニウム、その他

【原理】

本品は歯冠修復物を製作するための酸化ジルコニウムセラミックス製ブロックおよびディスクで、歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで切削加工する。

【形状・構造及び原理等】

*[ブロックの種類]

種類	サイズ	幅 (mm)	長さ (mm)	高さ (mm)	シェード
LT	C13	13.2	13.2	14.0	MO0,MO1,MO2
	C15	14.5	15.5	18.5	MO0,MO1,MO2
	C15L	15.4	19.0	20.0	MO0,MO1,MO2,MO3,MO4
	B40	14.2	15.5	40.0	MO0,MO1,MO2
	B40L	15.4	19.0	39.0	MO0,MO1,MO2,MO3,MO4
	B55	15.5	19.0	55.0	MO0,MO1,MO2
	B65	22.0	25.0	65.0	MO0,MO1,MO2,MO3,MO4
	B65 L-17	17.0	40.0	65.0	MO0,MO1,MO2
MT Multi	B85 L-22	22.0	40.0	85.0	MO0,MO1,MO2,MO3,MO4
	C17	17.0	19.0	22.0	BL1,A1,A2,A3,B1,B2,C2,D2
	B45	17.0	19.0	45.0	BL1,A1,A2,A3,B1,B2,C2,D2

*[ディスクの種類]

直径	98.5mm	
種類	厚み (mm)	シェード
MO	10	0, 1, 2, 3, 4
	14	
	18	
	20	
	25	
MT	14	BL, A1, A2, A3, B1, B2, C2, D2
	18	
MT Multi	16	BL1, A1, A2, A3, B1, B2, C2, D2
	20	
LT	10	BL, A1, A2, A3, B1, B2, C2, D2, 0, 1, 2, 3, 4, sun, sunchroma
	12	
	14	
	16	
	18	
	20	
Prime	25	
	16	BL1, BL2, BL3, BL4, A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
	20	

**【使用目的又は効果】

クラウン・ブリッジ等のセラミックス製フレームの作製に用いるジルコニアセラミックス製ブロックで、歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで切削加工する。

【使用方法等】

1. 口腔内を光学スキャンして治療部位の3次元画像情報を収集する。
2. 治療部位に適合する色調及び寸法のブロックおよびディスクを選択する。
3. コンピュータ支援設計・製造ユニットに3次元画像情報を取り込んで、修復物の設計を行う。
4. 設計に従って、コンピュータ支援設計・製造ユニットにより選択したブロックおよびディスクを切削加工する。
5. 通法によりシンタリング、ステイン、グレース焼成をし、治療部位に装着する。

【使用方法に関連する重要な注意】

1. ブロックおよびディスクを切削する際は、粉塵を吸引しないようにフェースマスク及び吸塵器を使用すること。
2. ダストから目を保護するためにゴーグルをつけること。

【使用上の注意】

【重要な基本的注意】

- ・本品の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫瘍、かゆみ、しびれ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。
- ・シンタリングしていない修復物をアルミナやガラスビーズ等でブラスティングしないこと。
- ・シンタリングの際は、適切な焼成トレイを使用して行うこと。
- ・本品で製作した修復物を装着する際、コンディショニングすること。
- ・適合するCAD/CAM装置を用いてミリングすること。
- ・製造元が推奨する温度校正済みのシンタリングファーンを用いて焼成すること。
- ・フレームは、必要最小厚さ以下に形成しないこと。必要最小限のフレーム厚さ、コネクタ部の面積を守ること。

【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】

Ivoclar Vivadent 株式会社

電話 03-6801-1301 Fax 03-5844-3657

www.ivoclarvivadent.jp

【製造元】

Ivoclar Vivadent AG (リヒテンシュタイン侯国)