**2020 年 12 月（第 8 版）
*2018 年 4 月（第 7 版）

医療機器認証番号:226AABZX00046000

歯科材料 02　歯冠材料
管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス　70805000

AG セラミル シリーズ　ジルコニア ブランク

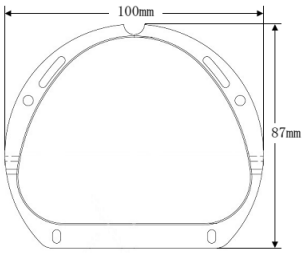
【警告】
1. 本品のミリング加工や研磨作業にあたっては、粉塵に対応できる局所吸塵装置、適切な防塵具を着用すること。
発生する粉塵による呼吸器疾患や眼疾患を発生する可能性があります。
2. 本品の研磨作業にあたっては、作業者だけでなく周辺の人が直接粉塵に接することがないよう適切な距離をおいて作業すること。
発生する粉塵による呼吸器疾患や眼疾患を発生する可能性があります。

*【禁忌・禁止】
4歯以上連結した下部構造セラミックスの加工材料にFXシリーズ、FX PSシリーズ，FX MLシリーズを用いないこと。
FXシリーズ、FX PSシリーズ，FX MLシリーズはセラミックスの用途によるクラス分類では「クラス4」に該当します。4歯以上連結した下部構造セラミックスでは成果物に求められる曲げ強さを満たさず、折損する可能性があります。

**【形状・構造及び原理等】
1. 構成
セラミック材料であるジルコニア（二酸化ジルコニウム）の粉体を圧粉成形後に予焼結したもので、形状と色調の異なる種類がある。

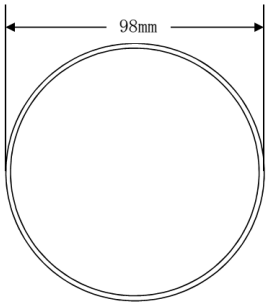
2. 形状

デンタルアーチ型



厚さ mm
10
12
14
16
18
20
25

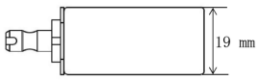
ディスク型



直径×厚さ mm
Φ98×10
Φ98×12
Φ98×14
Φ98×16
Φ98×18
Φ98×20
Φ98×25

ブロック型

長さ×幅×厚さ mm
33×19×15.5
53×19×15.5



長さ×幅×厚さ mm
37×19×15.5
57×19×15.5

色調
予め着色したシリーズは、以下の通りである。
・Preshade シリーズ　Preshade(1,2,3)
・FXPS シリーズ(Bleach,A light, Amedium, B light)
・FXML シリーズ(0/A1, A2/A3, A3.5/A4, 0/B1, B2/B3, B3/B4, C1/C2, C3/C4, D2/D3, D3/D4)
・HT+PS シリーズ(BL, A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4)
・Gen-X シリーズ(BL1, BL3, A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4)

3. 原材料
ジルコニア

4. 原理
本品のブランクを切削し、補綴物の形状を直接作り出す。作り出した工作物を焼結してインレー、人工歯、クラウン、ブリッジ等の歯科修復物を製作する。

【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、歯科セラミックス製補綴物の作製に用いること。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) 成果物の形状に必要な強度の材料であることを確認する。（JIS T6526：2018「歯科用セラミック材料」4.2 項に示されるクラス 5「4 歯以上連結補綴用のモノリシックセラミックス又は下部構造セラミックス」の用途には FX シリーズ、FX PS シリーズ、FX ML シリーズは適さない。）
(2) ブランクの外観をチェックして、使用期限内であることと損傷がないことを確認する。
(3) 患者に合わせた補綴物の形状を決定する。（一連のシステム内の装置で行う）
(4) 本品をブランク形状に合ったアタッチメントに取付けてミリング機に装着する。
(5) 3)項で決定した補綴物の加工プログラムをミリング機に送る。
(6) プログラムに従い補綴物を削り出す。
(7) 削り出された補綴物を枠から分離し、焼成皿内の焼成砂の上に載せ、炉に入れて加熱焼成する。昇温速度：8°C/分、焼成条件：1450°C 以上、2 時間
(8) 焼成した補綴物を室温まで冷却し、研磨・着色・艶出しの仕上げを行う。冷却速度：5°C/分、大きいサイズは 500°C まではより緩やかな冷却
(9) 完成した補綴物は歯科医師により擦り合わせ確認の後、患者に装着（接着）する。
(10) 以後、1 年毎に予後管理をする。

*【使用上の注意】
本品はコンピュータ支援設計(CAD)とコンピュータ支援製造(CAM)で加工する材料として使用します。使用にあたっては次の点にご注意ください。

(1) 本品を【使用目的又は効果】の項に記載した用途以外には使用しないこと。
(2) 本品を使用して補綴物等を製造することは、有資格者以外が行わないこと。
(3) 製作する補綴物に適合した型式を選択すること。

特に、要求される用途によりクラス 6 であることが必要な場合、FX シリーズ、FX PS シリーズ、FX ML シリーズは使用できません。

【保管方法及び有効期間等】
保管場所については次の事項に注意すること。
(1) 本品は湿気・直射日光を避け、室温（45℃以下）で保管すること。

「使用説明書」を必ずご参照ください

(2) 本品の有効期間は製造より5年。
湿気・紫外線・高温を避け、製造から5年以内のものを使用して下さい。

【取り扱い上の注意】

取り扱いにあたっては手荒に扱わないこと。
梱包から取り出した後、床に落とした場合、外側から見えない内部クラック等が発生することがあります。

【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：朝日レントゲン工業株式会社
住　　所：〒601-8203
京都市南区久世築山町376番地の3
電話番号：075-921-4330
FAX：075-921-6675
URL：www.asahi-xray.co.jp
e-mail：sales@asahi-xray.co.jp
受付時間：9:00～17:00（休日･弊社休業日を除く）
製造元：アマンギルバッハ(Amann Girrbach AG)
国　　名：オーストリア