

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 (JMDN:70805000)

U&C ジルコニア

【禁忌・禁止】

＜適用対象（患者）＞
本品に対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往症のある患者
には使用しないこと。

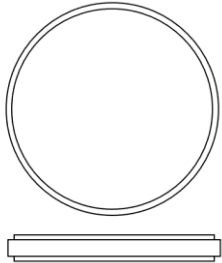
* 【形状・構造及び原理等】

1. 構成

本品には、単層構造（シングルレイヤー）の「Razor タイプ」と、歯の多層構造を模倣し、強度と色調の異なる材料を複層化した構造（マルチレイヤー）の「EVEREST タイプ」の 2 種類がある。シングルレイヤーの「Razor タイプ」には、強度の違いで「1300 シリーズ」「CAP シリーズ」「1100 シリーズ」「800 シリーズ」の 4 種類のシリーズがあり、それぞれに「W タイプ」「Z タイプ」の 2 種類の形状がある。マルチレイヤーの「EVEREST タイプ」は 3 層構造であり、各階層の強度の違いで「AT シリーズ」「PT シリーズ」「UVS シリーズ」の 3 種類のシリーズがあり、それぞれに「W タイプ」「Z タイプ」の 2 種類の形状がある。

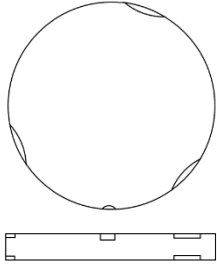
2. 形状及び寸法

1) W タイプ



部位	寸法 (mm)
直径	φ 98
厚さ	10、12、14、16、18、20、22、25、28、30

2) Z タイプ



部位	寸法 (mm)
直径	φ 95
厚さ	10、12、14、16、18、20、22、25、28、30

3. 色調

A0、A1、A2、A3、A3.5、A4、B1、B2、B3、B4、C1、C2、C3、C4、D2、D3、D4、BL1、BL3

4. 主成分：酸化ジルコニウム

5. 原理

歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで設計された形状に切削・形成される。切削・形成後、焼成されることにより焼結し、インレー、人工歯、クラウン、ブリッジ等の歯科修復物が作成される。

【使用目的又は効果】

本品は、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。

* 【使用方法等】

1. 印象取得と加工用データの作成

- 1) 印象材又は光学印象採得装置により、口腔内の印象を取得する。
- 2) 取得した印象をもとに、歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニット（ミリングマシン）に出力するデータを作成する。

2. 切削加工

- 1) 本品をミリングマシンに装着し、切削加工を行う。最小切削厚さは、焼成前は約0.6mm、焼成後は約0.5mmである。
- 2) 切削された本品をミリングマシンから取り外す。乾式切削の際は切削粉を取り除き、湿式の際は切削粉を取り除き乾燥させる。

3. 焼成

- 1) 切削された本品を焼成炉（シンタリングファーンネス）にセットする。
- 2) シンタリングファーンネスを操作し、以下の条件（推奨）で焼成を行う。

(1) Razorタイプ、

EVERESTタイプ（ATシリーズ、PTシリーズ）

焼成温度	昇降温速度	焼成時間	保持時間
室温～1000℃	17℃/分	1 時間	—
1000℃～1300℃	10℃/分	30 分	—
1300℃～1530℃	7℃/分	30 分	—
1530℃	—	2 時間	120 分
1,530℃～室温	7℃/分	4 時間	—

(2) EVERESTタイプ (UVSシリーズ)

(2)-1 通常モード

焼成温度	昇降温速度	保持時間
室温～1000℃	50℃/分	20 分以上
1000℃～1300℃	30℃/分	10 分以上
1300℃～1530℃	20℃/分	15 分以上
1530℃	—	2 時間以内
1,530℃～室温	25℃/分	1 時間以上

(2)-2 スピードシンタリングモード

焼成温度	昇降温速度	保持時間
室温～1200℃	120℃/分	10 分以上
1200℃～1530℃	50℃/分	7 分以上
1530℃	—	10 分以内
1,530℃～室温	300℃/分	5 分以上

4. 微調整

- 1) 通法に従い、ダイヤモンドバー等を使用して表面を調整する。
- 2) 必要に応じて修復や色調の微調整を行う。

<使用方法に関連する使用上の注意>

1. 本品の最小切削厚さは、焼成前は約 0.6mm、焼成後は約 0.5mm である。これ以上薄く切削しないこと。
2. 推奨された焼成スケジュールに準拠して焼成を行うこと。
3. 焼結後、シンタリングファークネスから取り外す際は圧力を加えないこと。
4. 焼成終了後、微調整前にさらに 1000℃までの熱処理を行うことで品質を向上させることができる。
5. 800 シリーズは 4 歯以上の下部構造セラミックスには適用しないこと。

【使用上の注意】

<重要な基本的注意>

1. 使用前は以下の事項を確認すること。
 - 1) 損傷や不純物の混入を認めないこと。
 - 2) 併用する歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニット（ミリングマシーン）との適合。
2. 歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
3. 本品に過剰な圧力、衝撃を加えないこと。

【保管方法及び有効期間等】

1. 高温多湿、直射日光を避けて保管すること。
2. 水気を避け、常温で保管すること。
3. 歯科従事者以外が触れないよう適切に保管・管理すること。
4. 輸送する際は緩衝材を使用して衝撃を避けること。
5. 感染の恐れのある場所に置かないこと

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者：株式会社フォレスト・ワン

電話：047-474-8105

製造業者：U&C International Co., Ltd.

ユーアンドシーインターナショナル（韓国）