

歯科材料 2 歯冠材料
管理医療機器 歯科用陶材 70801000

セラビアン Z R

【形状・構造及び原理等】

- 1.形状：粉末状
- 2.成分：カリ・アルミノシリケートガラス、無機顔料
- 3.原理
本材を酸化ジルコニウム(ジルコニア)製のフレーム上に築盛し歯冠を形成して焼成することにより、ジルコニアと本材が結合し一体の修復物となる。

【使用目的】

本材は、インレー、クラウン・ブリッジ等の歯科修復物を作製するために用いる陶材で、焼成するもの。

【品目仕様等】

種類	焼成回数	熱膨張係数 (50-500℃)	ガラス転移温度
シェードベース 陶材	2回	$8.9 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$	595℃
	4回		
ボディ陶材	2回	$9.1 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$	560℃
	4回		
エナメル陶材	2回	$9.1 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$	560℃
	4回		

【操作方法又は使用方法等】

1.使用方法

- ①ジルコニアフレームの調整
フレームの適合状態を確認した後、ダイヤモンドバーやシリコンポイント(ダイヤモンド粒子含有)等でマージン陶材の築盛部分を削合します。
- ②フレームの洗浄
調整の終了したフレームを約10分間超音波洗浄を行います。
- ③ポーセレンセパレーターの塗布
分離効果を確実に得るために、支台歯マージン部付近に石膏硬化材、ノリタケ「ストーンハードナー」を塗布し乾燥した後、ノリタケ「マジックセパレーター」を一層塗布します。
- ④マージン陶材の築盛/焼成
マージン陶材をノリタケ「マジックフォーマー」で練和します。築盛形態は、三角構造を考慮して築盛します。築盛量が多すぎると、歯頸部が深みのない色調になります。
総合マニュアルに記載された焼成スケジュールにしたがい焼成します。不足部分があれば、追加築盛及び第2次焼成を行います。
(本書に記載されている焼成は、いずれも総合マニュアルの焼成スケジュールにしたがってください。)
- ⑤シェードベース陶材の第1次築盛/焼成
フレームと陶材との焼付け強度を高めるため、フォーミングリキッドで練和したシェードベース陶材を、マージン陶材を焼成したフレーム表面に薄く一層塗布し、焼成します。
- ⑥シェードベース陶材の第2次築盛
目標とするシェードの基本となる色調が再現される様に、フレーム全体に約0.2mmの(パウダーオベークと同様な)厚さで築盛します。シェードベース陶材は作業性を考慮して、適当な粘性を有していますのでインスツルメント等にて塗布築盛することをお勧めします。
- ⑦シェードベース陶材の第2次焼成
第1次焼成と同一のスケジュールにて焼成します。焼成後、フレームの色調が透過している場合は、再度築盛及び焼成を行います。

⑧ボディ陶材の築盛

ボディ陶材で歯冠外形を形成します。必要に応じ歯頸部にはボディ陶材とサービカル陶材を混合したものを築盛します。

⑨カットバック

隣接面、唇側面をカットバックした後、指状構造を付与します。カットバック後のボディ陶材の厚みは0.8mm以上必要です。

⑩エナメル陶材の築盛

切端寄り1/3にエナメル陶材を築盛します。エナメル陶材の築盛量は、カットバックした部分を回復する程度を基準として築盛量が多くなりすぎないように気をつけます。

⑪トランスルーセント陶材の築盛

焼成収縮分を補償する様、トランスルーセント陶材を目標とする歯冠外形に対して10%程度大きく全体に築盛します。

⑫歯冠色陶材の焼成

焼成後は歯冠表面にわずかに艶が出ているのが適正な状態です。

⑬形態修正・グレース・完成

形態修正を行い洗浄後、グレース焼成を行います。

2.使用方法に関連する使用上の注意

- ①焼成温度はポーセレンファーンズの種類により異なるので、試焼きをして、使用するファーンズの適正条件を求めること。
- ②焼成温度は作製する症例の大きさにより異なるので、総合マニュアルに記載された焼成スケジュールを参考に調整すること。
- ③本材は歯科金属セラミック修復用陶材及び酸化アルミニウム用陶材(ステインを含む)とは熱膨張が異なります。全ての作業を通じ、他の陶材との混合及び併用は行わないこと。
- ④ステインをご使用の際は、専用リキッドで練和すること。(他製品を使用すると焼成後の色調が黒くなることがあります。)
- ⑤歯冠表面へのステイン及びグレースは、エクスターナル(表面)ステインを使用すること。(インターナルステインは使用できません。)

【使用上の注意】

1.使用注意

- ①本材は歯科用であり、【使用目的】の項に記載されている用途以外には使用しないこと。
- ②本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
- ③本材の焼成物の研削・研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認定した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ④本材の焼成作業時には、補綴物が高温になっているため直接手指で触れないこと。

2.重要な基本的注意

- ①本材の使用により発疹、皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診断を受けること。
- ②本材の焼成物の研削・研磨の際には、目の損傷を防ぐため保護メガネ等の保護具を使用すること。万一目に入った場合は、ただちに大量の流水で洗眼し、医師の診断を受けること。

取扱説明書を必ずご参照ください

3.その他の注意

完成して、患者に装着した修復物は、食習慣等にかかわって口腔内で表面着色したり、ブランクが付着することがあるため、患者に対し口腔内の日常清掃を指導すること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

〔貯蔵・保管方法〕

- ・ 本材は、高温多湿、直射日光を避け室温(1～30℃)に保管すること。
- ・ 本材は、歯科の従事者以外が触れないように、適切に保管・管理すること。

〔使用期限〕

本材は包装に記載されている使用期限※までに使用すること。

※(例 □ 201507 は、使用期限2015年7月を示す。)

〔記載の使用期限は自己認証(当社データ)による。〕

【包装】

- | | |
|-------------|------------|
| ・ ステイン | 《3g》 |
| ・ グレーズ | 《10g》 |
| ・ シェードベース | 《10g, 50g》 |
| ・ ボディ | 《10g, 50g》 |
| ・ エナメル | 《10g, 50g》 |
| ・ サービカル | 《10g, 50g》 |
| ・ マージン | 《10g》 |
| ・ オペーシャスボディ | 《10g, 50g》 |
| ・ モディファイヤ | 《10g, 50g》 |
| ・ トランスルーセント | 《10g, 50g》 |
| ・ ラスターポーセレン | 《10g, 50g》 |
| ・ アドオン | 《10g, 50g》 |

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元：

クラレノリタケデンタル株式会社

〒959-2653 新潟県胎内市倉敷町2-28

フリーダイヤル：0120-330922

製造元：

クラレノリタケデンタル株式会社

取扱説明書を必ずご参照ください