

インコリス T Z I C

【禁忌・禁止】

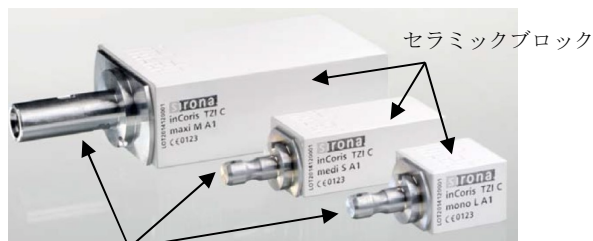
＜適用対象（患者）＞

1. 口腔内環境が悪い患者[十分な効果を得ることが出来ない]
2. 形成の仕上がりがない患者[修復物が破折する恐れがある]
3. 残存歯質が十分でない患者[脱離や支台歯の破壊につながる]
4. 治療部位に十分なスペースがない患者[修復物の厚みが確保できずに破折する恐れがある]

【形状・構造及び原理等】

1. 概要

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットで切削加工してクラウン、ブリッジ等の歯科修復物を作製するための歯科用セラミックブロックである。また、ブロックには歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットに取り付けるためのブロックホルダが付いている。本品は、サイズと色調の違いにより次の種類がある。



ブロックホルダ

2. 種類

タイプ名	サイズ	色調
inCoris TZI C mono L	20×19×15.5	A1, A2, A3,
inCoris TZI C medi S	40×19×15.5	A3.5,
		A4, B2, B3, C2,
		C3, D3
inCoris TZI C maxi M	65×40×22	A1, A2, A3

※本品は、単品又はパックで輸入・販売されることがある。

3. 主成分：酸化ジルコニウム

4. セラミックスのタイプ及びクラス (ISO6872 に基づく)

タイプ：II、クラス：6

【使用目的又は効果】

本品は、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、歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットで切削加工するセラミック製ブロックである。

【使用方法等】

1. ブロックのサイズ及び色調を確認する。
2. 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット（歯科用 CAD/CAM 装置）にブロックホルダを設置する。
3. 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット

（歯科用 CAD/CAM 装置）により、ブロックを切削加工し、歯科修復物を作製する。

4. ウェットミリングで切削加工した場合は、歯科修復物を 80℃ 30 分又は 150℃ 10 分間乾燥させる。（乾燥機器使用例：inFire HTC Speed ファーネス）
5. 歯科技工用ポーセレン焼成炉（使用例：inFire HTC Speed ファーネス）で焼結（シンタリング）し、通法に従って歯科修復物を作製する。

※ 本品の切削加工に使用する推奨の歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット及び焼結に使用する推奨の歯科技工用ポーセレン焼成炉

- 1) セレック MC XL プレミアム
（届出番号：13B1X10236S10003）
 - 2) インラボ MC XL（届出番号：13B1X10236S10004）
 - 3) セレック MC（届出番号：13B1X10236S10005）
 - 4) inFire HTC Speed ファーネス
（届出番号：13B1X10236S10008）
 - 5) インラボ MC X5（届出番号：13B1X10236S10006）
- 注）インラボ MC X5 は、inCoris TZI C mono L、inCoris TZI C medi S のみに使用可能

【使用上の注意】

＜重要な基本的注意＞

1. 本品の使用により、患者が発疹などの過敏症を起こした場合は、すぐに使用を中止し、医師の診断を受けさせること。
2. 本品に対する過敏症の既往歴のある術者は、使用しないこと。また、本品の使用により、術者が過敏症を起こした場合は、すぐに使用を中止し、医師の診断を受けること。
3. 本品の切削、研磨作業などの時は、粉塵による人体の影響を防ぐために、局所吸塵装置、公的機関が認可したマスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
4. 切片などから目の損傷を防ぐために、切削、研磨作業をする時は、保護メガネを着用すること。
5. 他の製品と混用しないこと。
6. 切削加工した歯科修復物を、150℃より高温で乾燥させないこと。[修復物が損傷する可能性があります。]
7. 湿度の高い環境では、乾燥後、1 時間以内に焼結（シンタリング）すること。[修復物が湿気を吸着する可能性があります。]
8. 使用する接着性レジンセメントについては、各メーカーの取扱説明書を順守すること。

*【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

選任外国製造医療機器等製造販売業者：
デンツプライシロナ株式会社
電話番号：03-5114-1032
取扱説明書が必要な場合は、お問い合わせください。

製造業者：
シロナデンタルシステムズ株式会社
Sirona Dental Systems GmbH
（ドイツ連邦共和国）