

セレック ジルコニア+

【禁忌・禁止】

＜適用対象（患者）＞

1. 本品に対する過敏症の既往歴がある患者
2. 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]
3. 形成の仕上がりが十分でない患者 [補綴物が破折する恐れ]
4. 治療部位に十分なスペースがない患者 [補綴物の厚みが確保できず破折する恐れ]
5. 残存歯質が十分でない患者 [脱離や支台歯の破折の恐れ]
6. 歯ぎしり又は口腔悪習癖のある患者 [補綴物が破折する恐れ]

【形状・構造及び原理等】

1. 概要

クラウン、ブリッジの歯科補綴物を作製するセラミックス製材料であり、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。サイズ及び色調は以下のとおりである。

2. 形状・構造



タイプ名	サイズ (H×L×W mm)	色調
CEREC Zirconia+ mono	20.8×19.8×15.5	A1, A2, A3, A3.5, A4,
CEREC Zirconia+ medi	44×19×16.9	B2, B3, C2, C3, D3

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
ISO6872:2015/Amd1:2018 に基づく
タイプ：II、クラス：5

【使用目的又は効果】

本品は、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. スキャニング

- (1) 患者の口腔内対象部位を印象採得する。印象採得方法は、口腔内をスキャンする。または石膏模型をスキャンする。

2. 補綴物の設計

- (1) 対応したソフトウェアで補綴物の設計を行う。

3. 切削加工

- (1) 適したサイズおよび色調の本品を選択し、歯科技工

室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットにセットする。

- (2) 設計に基づき本品を切削加工する。

4. 補綴物の焼結（シンタリング）

- (1) 歯科技工用ポーセレン焼成炉で焼結し、通法に従って補綴物を作製する。

5. 補綴物を研磨する。

6. 必要に応じて、補綴物にステイニングやグレージングを行う。

焼結表（注）

- (1) inFire HTC Speed ファーネス

乾式加工した補綴物：

	加熱速度 (℃/分)	係留温度 (℃)	係留時間 (分)
S4	99	750	0
S3	99	1510	0
S2	50	1510	30
S1	99	800	5

湿式加工した補綴物：

	加熱速度 (℃/分)	係留温度 (℃)	係留時間 (分)
S4	99	750	0
S3	50	1510	30
S2	99	800	5
S1	15	80	30

- (2) Profire ファーネス

乾式加工した補綴物：

	加熱速度 (℃/分)	係留温度 (℃)	係留時間 (分)
S1	99	800	5
S2	50	1510	30
S3	99	750	0

湿式加工した補綴物：

	加熱速度 (℃/分)	係留温度 (℃)	係留時間 (分)
S1	15	80	30
S2	99	800	5
S3	50	1510	30
S4	99	750	0

(注) 焼結温度や焼結スケジュールは、焼成炉により異なるので使用前に確認すること。

※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

- 1) セレック プライムミル（届出番号：13B1X10236S10022）
- 2) セレック MC XL プレミアム（届出番号：13B1X10236S10003）
- 3) インラボ MC XL（届出番号：13B1X10236S10004）
- 4) インラボ MC X5（届出番号：13B1X10236S10006）
- 5) セレック MC（届出番号：13B1X10236S10005）

取扱説明書を必ずご参照ください。

※本品の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 スピードファイア
(届出番号：13B1X10236S10009)
- 2) inFire HTC Speed ファーネス
(届出番号：13B1X10236S10008)
- 3) Profire ファーネス
(届出番号：13B1X10236S10021)

※本品に使用するステインおよびグレーズは、弊社製品を推奨する。

〔使用方法等に関連する使用上の注意〕

1. 不十分な形成は、不適切な補綴物の作製に繋がるので注意すること。
- 2.ブリッジを作製する場合、ボンティックは最大2 歯までとすること。前歯部：9mm²以上、臼歯部：12mm²以上の連結部断面積を確保すること。
3. 焼結（シンタリング）する前に、本品に付着したほこり等をエア―やセラミック用ブラシで除去すること。
4. 乾式加工することを推奨するが、湿式加工でも可能である。湿式加工で切削する場合、シリカ系ガラスセラミックス（ニケイ酸ガラスセラミック等）の切削加工で使った冷却水を使用すると、焼結後に本品の透光性が落ちる可能性があるため、切削加工前に装置の取扱説明書に従って、加工チャンバー、冷却水タンク、タンク内フィルターの清掃、及び冷却水の入れ替えを必ず行うこと。
5. 研磨する前に、グレージングしないこと。
6. グレージング前に、補綴物を超音波洗浄器やスチームクリーナーで洗浄し、表面に付着したほこりや油分を除去すること。また、完全に乾燥させること。

【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。また、術者が過敏症を起こした場合も、すぐに使用を中止し、医師の診断を受けること。
2. 本品の研磨、切削作業を行う時は、保護するための衣類、保護手袋を着用すること。また、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を使用し粉塵を吸入しないこと。切片から目の損傷を防ぐために、保護めがねを着用すること。患者にも保護めがねを着用させること。
3. 口腔内に装着する際に咬合側の接触を確認すること。
4. 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。
5. 破折の恐れがあるため仮着用セメントを使用しないこと。
6. 唾液、血液、止血剤等は、セメントの接着不良を起こす恐れがあるので適切に処置すること。
7. 換気の良い場所で使用すること。
8. 推奨製品以外を併用すると不適切な補綴物の作製につながる可能性があるので注意すること。

【保管方法及び有効期間等】

〔保管の条件〕

1. 直射日光および高温多湿を避けて保管すること。

＊【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者：デントプライシロナ株式会社
電話番号：03-6264-2781

製造国 ドイツ連邦共和国
製造業者 デグデント社
DeguDent GmbH