

歯科材料 02 歯冠材料
管理医療機器 歯冠用硬質レジン (70811020)

ジーシー エクスペリア

【禁忌・禁止】

メタクリレート系ポリマー、メタクリレート系モノマーに対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

形状・構成品	主成分
ペースト： ボディ 2.9 mL	ガラス粉末、ウレタン系ジメタクリレート、有機無機複合フィラー、シリカ微粉末
液状ペースト①： オペーク 2.0 mL	バリウムガラス、ウレタン系ジメタクリレート、シリカ微粉末
液状ペースト②： フロー 1.8 mL	ストロンチウムガラス、ウレタン系ジメタクリレート、シリカ微粉末
棒状ファイバー： ファイバーC&B (φ1.5 mm×12 cm)	ガラス繊維、メタクリレートポリマー、メタクリレートモノマー
シート状ファイバー： ファイバーネット (5 cm×6 cm)	ガラス繊維、メタクリレートポリマー、メタクリレートモノマー

ペースト：ボディ (DA3)

液状ペースト①：オペーク (OA3)

液状ペースト②：フロー (D)

原理

本品は、可視光線の照射及び加熱によりモノマーの重合が起こり硬化する。

【使用目的又は効果】

- レジン及び無機質フィラーを主体とする材料であり、咬合面を含む歯冠補綴物及び欠損補綴物の作製に用いる。
- 硬質レジン、ポーセレンの破折修復、追加築盛及び補修の際に使用する。

【使用方法等】

I. フレーム材を用いたジャケット冠の作製

1) 作業模型の作製・準備

通法に従い作業模型を作製し、石こうの硬化材（例：ジーシー グラディア ダイハードナー）を塗布後、ワックスを作業模型に一層塗布し、マージン部に分離材（例：ジーシー グラディア マージンセップ）を塗布します。

2) 単冠フレームの作製

① 適当な形状に切断した2ないし3枚のファイバーネットを重ね、支台歯模型に圧接して、歯科技工用重合装置等により光重合させます。*

② 硬化したフレームを石こう模型から取り外し、マージン部などの余剰部分を除去し、作業模型に戻します。

3) オペークの塗布・光重合

必要に応じ、オペークを筆で塗布し、歯科技工用重合装置等で光重合を行います。*

4) ボディの築盛・光重合

歯冠形状を確認しながらボディを築盛し、歯科技工用重合装置等で予備重合を行います。（より審美的な修復には、別売のセラスマートコートに、必要に応じて内部又は表面に塗布し、光重合硬化を行います。）*

5) エアーバリアー材の塗布

予備重合終了後、エアーバリアー材（例：ジーシー グラディア エアーバリアー材）を塗布します。

6) 最終光重合

歯科技工用重合装置で、最終光重合を行います。*

7) 加熱重合

ジャケット冠を作業模型から抜き取り、加熱重合器にて100～110℃・15分間加熱重合を行います。

8) 形態修正・研磨

通法に従って、形態修正・研磨を行います。

9) 内面処理

ジャケット冠内面をアルミナサンドブラスト処理（1～2 kgf/cm² [0.1～0.2 MPa]）し、完成します。

II. フレーム材を用いたブリッジの作製

1) 作業模型の作製・準備

通法に従い作業模型を作製し、石こうの硬化材を塗布後、ワックスを作業模型に一層塗布し、マージン部に分離材を塗布します。欠損部など、スペースを空けておきたい部分は、ワックス等を用いてブロックアウトを行います。

2) 単冠フレームの作製

① 適当な形状に切断した2ないし3枚のファイバーネットを重ね、支台歯模型にそれぞれ圧接して、歯科技工用重合装置等により光重合させます。*

② 硬化したフレームを石こう模型から取り外し、マージン部などの余剰部分を除去し、作業模型に戻します。

3) ポンティック部のフレームの作製

① ファイバーC&Bを必要な長さにカットし、支台歯の咬合面から欠損歯肉部と適当な間隔をあけながら歯肉に沿う形状を作り、反対側の支台歯の咬合面まで配置します。その後、ハンディタイプの歯科重合用照射器により、成型しながら予備重合を行います。*

② 支台歯の単冠フレームの咬合面上にフローを適量塗布し、①で成型したファイバーC&Bを乗せて、連結部を歯科技工用重合装置等にて予備重合し固定します。*

4) ボディの築盛

ジャケット冠の使用方法に従って、オペーク、ボディを築盛します。

5) エアーバリアー材の塗布

予備重合終了後、エアーバリアー材を塗布します。

6) 最終光重合

歯科技工用重合装置等で、最終光重合を行います。*

7) 加熱重合

作製したクラウンブリッジを作業模型から抜き取り、加熱重合器にて100～110℃・15分間加熱重合を行います。

8) 形態修正・研磨

通法に従って、形態修正・研磨を行います。

9) 内面処理

クラウンブリッジ内面をアルミナサンドブラスト処理（1～2 kgf/cm² [0.1～0.2 MPa]）し、完成します。

III. インレー・アンレーの作製

1) 作業模型の作製・準備

① 通法に従い作業模型を作製し、石こうの硬化材を塗布します。

② 窩洞にアンダーカットがある場合は、パラフィンワックス等でブロックアウトします。

③ 作業模型に、分離材を塗布します。

2) ボディの築盛・光重合

ボディを築盛し、歯冠外形を整えます。

3) エアーバリアー材の塗布

予備重合終了後、エアーバリアー材を塗布します。

4) 最終光重合

歯科技工用重合装置を用いて、最終光重合を行います。*

5) 加熱重合

インレー・アンレーを作業模型から抜き取り、加熱重合器にて100～110℃・15分間加熱重合を行います。

- 6) 形態修正・研磨
通法に従って、形態修正・研磨を行います。
- 7) 内面処理
インレー、アンレー内面をアルミナサンドブラスト処理
(1~2 kgf/cm² [0.1~0.2 MPa]) し、完成します。*

IV. 前装鋳造冠・前装鋳造ブリッジ・インプラント上部構造体の作製

- 1) 作業模型の作製
通法に従い作業模型を作製します。
- 2) メタルフレームの作製
通法に従い、メタルフレームを作製します。メタルとの接着面には、リテンションビーズⅡSSS などを用いて、リテンションビーズを付与します。
- 3) メタルフレームの前処理
①接着面に50 μmのアルミナサンドブラスト処理を行い、エアガンにより清掃します。
②歯科金属用接着材料(例: ジーシー メタルプライマーZ) を、接着面に適用します。*
- 4) オペークの塗布・光重合
①筆を用いて、オペークをメタルフレームのアンダーカット部に擦り込むように塗布し、光重合器で予備重合を行います。
②オペークを全面に薄く伸ばすように塗布し、歯科技工用重合装置等で予備重合を行います。一度に厚く塗布すると未重合になることがあるので、数回に分けて塗布・光重合させ金属色を遮蔽します。*
- 5) ボディの築盛、光・加熱重合、完成
ジャケット冠と同様にペーストの築盛、光・加熱重合、形態修正、研磨を行います。

V. 補修・追加築盛

- 1) 被着面の処理
追加築盛部をダイヤモンドバーやペーパーコーン等で切削して新鮮面を出した後、歯科セラミックス用接着材料を塗布・乾燥します。*
- 2) フローの塗布
プライマー塗布面にフローを薄く塗布し、予備重合を行います。*
- 3) ボディの築盛、光・加熱重合、完成
補修・追加築盛を行う部位にボディを移行的に築盛し、光及び加熱重合、形態修正、研磨を行います。

<重合器と重合時間一覧表>*

	ラボキュア HL/ ラボライト DUO (フルモード)	ラボライト DUO (ステップモ ード)	LED 歯科重合用 照射器 ^{※1} (700 mW/cm ² 以上)
ファイバーC &B、 ファイバーネ ット	90 秒	10 秒 (予備重合)	20 秒 (予備重合)
オペーク	30 秒	—	20 秒
ボディ・ フロー	30 秒 (予備重合)	10 秒 (予備重合)	10 秒 (予備重合)
最終光重合	90 秒	—	1 分

・LED歯科重合用照射器: 光源が青色LEDで発光スペクトルのピークトップが450~480 nm

※1: 例えば

G-ライト プリマII Plus 10モード
スリムライト Lowモード

・加熱重合器
ラボキュア HL/ブチオープン P0-I 100~110℃ 15
分間

硬化深度表①

(ラボキュア HL/ラボライト DUO (フルモード): 30 秒間) *

オペーク	0A3	0.2 mm
------	-----	--------

硬化深度表②

(ラボキュア HL/ラボライト DUO (フルモード): 30 秒間) *

ボディ	DA3	2.0 mm
フロー	D	2.0 mm

[使用方法等に関連する使用上の注意]

- 併用医療機器の使用に際しては、各医療機器の添付文書の使用
方法、注意事項等を確認してから使用すること。
- 上記<重合器と重合時間一覧表>に記載のない重合器を使用す
る場合は、添付文書等を参考に、本品に適した条件で使用す
ること。*
- 本品を使用する際は、直接素手で触れないこと。
- ファイバーC&B、ファイバーネットを切断するときは、保護め
がね等を使用すること。
- 重合不足を防ぐため、重合面を必ず光が照射される方向に向け
て照射すること。また、重合面全体に光があたり難い症例では、
所定の時間照射した後、向きを変えて再度照射させること。
- 歯科重合用照射器の照射時間は、単冠1面あたりの照射時間
であるため、広い範囲の重合を行う場合には、全体に光が照射さ
れるように多方向から数回に分けて、指定照射時間で繰り返し
照射すること。*
- 本品の光重合の際は、所定の光重合時間を遵守すること。
- ロングスパンのものでは、重合収縮を緩和するため、一歯程度
の大きさに分けて築盛し、それぞれ最終重合時間の照射を行う
こと。
- 本品は採取後速やかに使用し、容器はすぐに密封すること。
- オペークなどの各種液状ペーストを採取後は、必ずシリンジ
ノズルのまわりに付着した余剰ペーストを除去した後に、キ
ャップをすること。
- ボンティック部築盛の場合など、厚さが2 mm以上になる場
合は2回に分けて築盛し、それぞれ最終重合の条件で照射射
すること。

【使用上の注意】

- 使用注意 (次の患者には慎重に適用すること。)
①薬剤、食品、アクセサリー、化学物質等に過敏症の既往歴がある
患者には、本品及び類似品に対して過敏症歴がなくても問診を行
い、慎重に適用すること。
- 重要な基本的注意
①本品の使用により、発疹、皮膚炎等の過敏症状を起こした患者/
術者においては、使用を中止し、すぐに医師の診断を受けさせる
/受けること。
②本品に対して、発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある術者は、
本品を使用しないこと。また、使用により過敏症状を起こしたと
きは、使用を中止し、すぐに医師の診断を受けること。
③本品は、築盛時に皮膚に付着させたり、目に入らないように注意
すること。皮膚に付着した場合には、すぐに石鹸で洗浄すること。
目に入ったときは、すぐに多量の流水で洗浄し、眼科医の診断を
受けさせること。*
④本品の液状のものは、可燃性なので、火気の近くで使用したり、
火気の近くに置かないこと。[発火の可能性がある]
⑤本品の誤飲には充分注意すること。[製品の誤飲が人体に影響す
る可能性がある]
⑥本品を使用する際は、必ず医療用(歯科用)の手袋及び保護め
がね等を着用し、目や皮膚等に付着しないよう充分注意すること。
[製品の付着が目や皮膚に影響する可能性がある]
⑦照射器が点灯の際は、光を直視しないこと。[目を痛める可能
性がある]
⑧形態修正や研磨の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、
集塵装置や防塵マスクを使用し、粉塵を吸引しないように注意す
ること。[粉塵が人体に影響する可能性がある]
⑨本品の使用にあたり、患者の症例に適応するかどうかは、歯科医
師が判断の上使用すること。

- ⑩硬化性は光照射器の照射能力に依存するので、ランプの劣化やホコリなどによる汚れ、寿命等に注意すること。
- ⑪光重合器は、定期的に清掃及びランプの交換などのメンテナンスをすること。
- ⑫エアアシリンジ等を使用して補綴物の内面の乾燥を行う場合には、事前にオイルミスト等接着阻害物質が噴射されていないことを確認してから使用すること。[接着に悪影響を及ぼす可能性がある]
- ⑬開封後は、できるだけ速やかに使用すること。[性能が劣化する可能性がある]
- ⑭本品は、使用后速やかにキャップを閉めること。[製品は光等に反応するため、製品が硬化・劣化する可能性がある]
- ⑮ファイバーC&Bを使用後、速やかに開け口をシール等で閉じ、遮光保存すること。[製品は光等に反応するため、製品が硬化・劣化する可能性がある]
- ⑯ファイバーネットを使用後、速やかに専用の黒色ケースに入れ、遮光保存すること。[製品は光等に反応するため、製品が硬化・劣化する可能性がある]
- ⑰他の製品と混用しないこと。[製品性能が十分に発揮できない可能性がある]
- ⑱不正咬合・咬合悪癖（クレンチング、ブラキシズム）を伴う症例には使用しないこと。[破折や脱離する可能性がある]*
- ⑲本品は、【使用目的又は効果】に記載の用途以外には使用しないこと。
- ⑳本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
- ㉑本品については、試験によるMR安全性評価を実施していない。
(自己認証による) **

3) 相互作用(他の医薬品・医療機器等との併用に関すること)

[併用注意] (使用に注意すること)

- ①併用医療機器使用時は、各製品の添付文書の使用方法、注意事項等を確認してから使用すること。
- ②上記く重合器と重合時間一覧表>に記載のない重合器を使用する場合は、添付文書等を参考に、本品に適した条件で使用すること。*

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

- ・本品は、開封前は冷暗所に保管する。
- ・本品は、開封後は直射日光を避け、室温又は冷暗所で保管する。
なお冷蔵庫で保管した場合は、室温に戻して使用する。
- ・本品は、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。

[有効期限]

本品は、包装に記載の使用期限*までに使用する。

※(例 EXP. 2028-06 は
使用期限2028年 6月 を示す。)

【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 : 株式会社ジーシーデンタルプロダクツ
住所 : 〒486-0844
愛知県春日井市鳥居松町2丁目285番地

主たる設計元 : 株式会社ジーシー

発売元 : 株式会社ジーシー
住所 : 〒113-0033
東京都文京区本郷3丁目2番14号
電話番号 : (お客様窓口) 0120-416480