**2024年1月改訂（第3版）
*2023年8月改訂（第2版）

医療機器認証番号：304AGBZX00080000

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コード：70805000

Perfit ジルコニア

【形状・構造及び原理等】

1.形状・構造
以下のとおり。

直径：φ98.2㎜

《単層》

ﾀｲﾌﾟ	色調	厚み
UT ST	A1、A2、A3、A3.5、A4 B1、B2、B3、B4 C1、C2、C3、C4 D2、D3、D4、White	10㎜、12㎜、14㎜ 16㎜、18㎜ 20㎜、22㎜、25㎜

《マルチレイヤー》

ﾀｲﾌﾟ	色調	厚み
TS-ML ST-ML	A1、A2、A3、A3.5、A4 B1、B2、B3、B4 C1、C2、C3、C4 D2、D3、D4	14㎜、16㎜、18㎜ 20㎜、22㎜、25㎜

2.原理
インレー、人工歯、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、歯科技工用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ブロックをいう。

3.原材料
酸化ジルコニウム

4.包装
1個 / 包

【使用目的又は効果】

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。ただし、インプラント又は歯科用インプラントアバットメント作製に用いるものを除く。

【使用方法等】

[使用方法]
1）切削加工装置の取扱説明書に従い、装着治具に確実に本品を固定する。
2）CAMシステムの加工データを用いて、切削加工装置の取扱説明書に従い切削加工を行う。
3）切削加工が終わった加工物を取り出し、余剰部分を削除する。
4）表1の焼成スケジュールに従って焼結する。

表1

タイプ	温度	昇降温度速度	保持時間
ST ST-ML TS-ML	室温→1200℃	120分	—
	1200℃→1530℃	165分（2℃/分）	120分
	1530℃→室温	-8℃/分	—
UT	室温→1200℃	120分	—
	1200℃→1500℃	150分（2℃/分）	120分
	1500℃→室温	-8℃/分	—

5）クールダウン後、加工物を取り出す。
6）必要に応じ、サイズ調整や仕上げを行う。

【使用上の注意】

1.使用注意
1）本品を使用する際に、形状や色調の選択に間違いがないかを確認すること。
2）本品に対して発疹等の過敏症がある場合、手袋等を用いて直接本品に触れないようにすること。また、本品使用により発疹等の過敏症状が現れた場合は、直ちに使用を中止すること。
3）破損の恐れがあるため、本品に過度な力を加えないこと。

2.重要な基本的注意
1）本品の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置や公的機関が認可した防塵マスク等を使用して粉塵を吸入しないこと。
2）本品を切削・研磨する際は、目の損傷を防ぐため保護眼鏡等を使用すること。
3）本品に適した切削加工装置を使用すること。また、使用する切削加工装置の使用方法に従い切削加工を行うこと。

【保管方法及び有効期間等】

直射日光が当たる場所や、高温、多湿の場所を避け、包装された状態で保管すること。

【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：株式会社歯愛メディカル
住所：石川県能美市福島町に152番地

製造業者：Vatech mcis Co.,Ltd.（バテック エムシス社）
製造国：大韓民国