

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 70805000
DD ジルコニアディスク

【禁忌・禁止】

- ・本品の成分及び類似成分に対して過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。
- ・本品はブラキシズム等の咬合習癖を有する患者には使用しないこと。〔補綴物が破損する恐れがある〕

【形状・構造及び原理等】

1) 製品形状：ディスク状、直径 98mm

ディスクの種類	シート等	厚さ (mm)	透過率 (%)
DD バイ Z	ホワイト	14,20,25	35
	800	14,20	
DD バイ ZX ²	ホワイト	10,14,18, 20,25	40
	A1,A2,A3,A3.5, A4,B1,B2,B3, B4,C1,C2,C3, C4,D2,D3,D4		
DD キューブ [®] ワン	ホワイト	10,14,18, 20,25	45
	A1,A2,A3,A3.5, A4,B1,B2,B3, B4,C1,C2,C3, C4,D2,D3,D4	14,18,22	
DD キューブ [®] X ²	ホワイト	10,14,18, 20,25	49
	A1,A2,A3,A3.5, B2,C2,D3	14,18,22	

3) 主成分：酸化ジルコニウム

4) 原理：CAD/CAM 装置により繊細なフレームワークの形状を作製する。

【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こと。

*** 【使用方法等】

- 1) 支台歯模型を作製し、各種歯科用 CAD/CAM システムのスクャナーを用いてスクャニングする。
- 2) スクャンデータを基に、専用ソフトが内蔵された CAD 用ソフトウェアを用いて、挿入方向、修復物のデザイン等の設計を行う。
- 3) 設計した修復物のデザインデータを CAM 装置に伝送する。
- 4) 本品を CAM 装置にセットし、3) のデザインデータを元に切削加工を行う。
- 5) 作製した修復物を、ダイヤモンドバー等を用いて本材から切り離す。切り離した部分を整え、エアーやブラシ等で研磨屑を取り除く。
- 6) 修復物を以下のスケジュールで硬化焼結させる。

開始温度 (℃)	昇温速度 (℃/分)	1 次焼成温度 (℃)	係留時間 (分)	昇温速度 (℃/分)	2 次焼成温度 (℃)	係留時間 (分)	降温速度 (℃/分)
室温	8	900	30	3	1450	120	10

- 7) 硬化焼結後の修復物を、ダイヤモンドバー等を用いて注水下で研削、研磨し調整する。
- 8) 必要に応じて陶材の築盛、焼成を行う。
- 9) リン酸亜鉛セメント又はガラスイオノマーセメントを用いて補綴物の合着を行う。

〔本品と併用する医療機器〕

- ・歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット

（使用方法に関連する使用上の注意）

1) 下記に示すジルコニアの最小厚みを確保しながら修復物の設計を行うこと。

ディスクの 種類	適応		最小厚み (mm)			連結部の 接合面積 (mm ²)
			切端部	咬合面	全周	
DD バイオ Z DD バイオ ZX ² DD キューブ [®] ワン	単冠		0.5	0.5	0.5	—
	テレスコープ [®] 冠		0.7	0.7	0.5	—
	前歯ブリッジ [®]	3 本まで	0.5	—	0.5	>7
		4 本以上	0.7	—	0.6	>9
	臼歯ブリッジ [®]	3 本まで	—	0.7	0.5	>9
		4 本以上	—	0.8	0.7	>12
	延長カンチレバー [®] (1 歯まで)		—	0.8	0.7	>12
DD キューブ [®] X ²	単冠		0.5	0.5	0.5	—
	テレスコープ [®] 冠		0.7	0.7	0.5	—
	前歯ブリッジ [®]	3 本まで	0.8	—	0.8	>10
	臼歯ブリッジ [®]	3 本まで	—	0.8	0.8	>12

2) 支台歯は、シャンファー又はラウンデッドショルダーで形成すること。

3) 支台歯は丸みを帯びた形態にし、鋭角なエッジのある形成は避けること。

4) 延長カンチレバーの全長はサポートクラウンの 2/3 までの大きさとする。

5) DD キューブ X² で作製するブリッジは 3 歯までとし、ボンディングも 1 つ以内とすること。

6) ブリッジの連結部には研磨を行わないこと。

7) 作製したフレームでセメント仮着を行わないこと。

8) 目視で確認できるようなクラックや損傷、変色があるものは使用しないこと。

9) 本品を濡らしたり、汚したりしないこと。また衝撃を与えないこと。

【使用上の注意】

〈重要な基本的注意〉

- 1) 本品に含まれている配合成分あるいは類似成分に対して過敏症の疑いがある場合には必ず事前にアレルギーテスト（パッチテスト）を行い、問題がないことを確認すること。
- 2) 研磨の際は、粉塵による人体への影響を避けるために吸塵装置及び防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。目の損傷を防止するために防護メガネ等を使用すること。
- 3) 技工作業を行う際は換気設備の整った場所で作業を行うこと。
- 4) 補綴物を患者の口腔内に試適・装着する前に、補綴物の消毒を必ず行うこと。
- 5) 口腔内で削合や研磨は行わないこと。

【保管方法及び有効期間等】

〈保管方法〉

- ・高温、多湿を避け、塵やほこりのない清潔な場所に保管すること。

〈使用期限〉

- ・本品は包装に記載の使用期限までに使用すること。

〔記載の使用期限は、自己認証（製造業者データ）による。〕

（例：〇〇〇〇-〇〇は使用期限〇〇〇〇年〇〇月末日を示す。）

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者：大信貿易株式会社 浜寺営業所

連絡先：0120-382-118

製造業者：デンタルディレクト社（ドイツ）

Dental Direkt GmbH