

歯科材料 (02) 歯冠材料
管理医療機器 歯冠用熱可塑性レジン 70811030
ペクトン アイボリー プレス

【禁忌・禁止】

- ・本品の配合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。

【形状・構造及び原理等】

- 1) 色調: アイボリー
- 2) 形状: 円柱状インゴット
- 3) 成分

ポリエーテルケトンケトン、二酸化チタン

- 4) 原理

本品は、ポリアリルエーテルケトン類に属する熱可塑性レジンを中心成分とする鋳造用のペレットであり、射出成型等によりクラウン、インレー、暫間被覆冠、フレームワーク等の歯科修復物の作製に用いる。

- 5) その他

- ・曲げ強さ: 180MPa 以上
- ・硬さ: 21HV0.2 以上

【使用目的又は効果】

射出成型等によりクラウン、インレー、暫間被覆冠、フレームワーク等を作製するために用いること。尚、審美領域で使用する場合にはベニアリングを要する。また、生活歯の歯冠修復には使用できない。

* 【使用方法等】

- 1) ワックスアップ

通法に従い、焼却性ワックスを用いて作業模型上でワックスパターンを作製する。

- 2) スプルーイング

ワックスパターンにスプルーを植立する。スプルーは症例に応じて、直径 3~5mm のものを選択すること。また、スプルーとワックスパターンを含めて 18mm 以下とすること。プレス成型時に流れやすい設計にスプルーイングをすること。

- 3) 埋没

- ① ワックスの重量に応じてインゴットを準備する。

ワックスの重量	インゴット数
0.6g 以下	1 個
0.7~1.2g 以下	2 個

- ② ワックスパターンを鋳造リングの円錐台に 5~10° の角度で固定する。

- ③ リン酸塩系埋没材を添付文書に従って使用し、気泡を巻き込まないように埋没して硬化完了まで静置する。

- 4) ワックス焼却

鋳造リングから埋没材を取り出し、下表の条件でリングファーマスにてワックス焼却を行う。

焼却温度	鋳造リング	係留時間
850℃	200g	60 分
	400~600g	90 分

- 5) 溶解

リングファーマスから取り出した鋳造リングを、予め温度設定しておいた「PEKKtherm」に設置し、プレスに最適な 390℃の温度になるまで係留する。その後、準備しておいたインゴットを鋳造リングに入れ、「PEKKtherm」で溶解させる。

- 6) プレス

溶解した本材が入った鋳造リングを「PEKKtherm」から取り出し、鋳造リングにプランジャーを挿入し、「PEKKpress」にてプレスを行う。

- 7) 堀り出し

プレス後の鋳造リングを室温まで放冷し、鉗子等を用いて修復物

を損傷させないように注意しながら埋没材を除去する。修復物に付着している埋没材は、110μm の酸化アルミニウムを用いて 2bar 以下のサンドブラストにて除去する。

- 8) 修復物をカーバイトバー等で形態修正を行う。
- 9) 必要に応じて修復物に研磨を行い、内面を 110μm の酸化アルミニウムを用いて 2bar 以下でサンドブラストする。
- 10) 通法により口腔内に固定する。

【本品と併用する製品】

- ・ 歯科高温鋳造用埋没材
「セラベティ プレス&キャスト/届出番号: 26B1X00004000194」
- ・ 歯科技工用成型器
「ベックプレス/届出番号: 27B1X00041000360」
- ・ 歯冠用硬質レジン
「SR ネクスコ/認証番号: 224AGBZX00084000」

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 支台歯及びフレームの設計は下記の推奨事項に従うこと。
 - ① 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。また、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。
 - ② フレームの厚みは 0.6mm 以上、但し咬合面は 0.8mm 以上と設定すること。
 - ③ ブリッジの連結部の接合面積は、前歯部は 12mm² 以上、臼歯部は 14mm² 以上と設定すること。
- 2) ポンティックを作製する際は、下記に従うこと。
インプラント支台: 2 ポンティック以下
天然歯支台: 1 ポンティック以下
- 3) ノンベニアで臼歯部に使用する際は 12 ヶ月以内の暫間用として用いること。
- 4) ワックスパターンの間隔は 3~5mm 以上、鋳造リング壁とワックスパターンの間隔は 10mm 以上を確保すること。
- 5) 酸化アルミニウムを用いて、埋没材を除去する際は修復物のマージンを損傷しない様、短時間のサンドブラストを行うこと。
- 6) 修復物にベニアリングを行う際は、使用する製品の添付文書に記載の使用方法に従うこと。また、ベニアリングを行う前に修復物をコンボジットプライマーで前処理を行うこと。
- 7) 修復物に研磨を行う際は、「ベックプレパレーションキット/届出番号: 27B1X00041000802」を使用することを推奨する。
- 8) 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) 重度のブラキシズムの患者に使用すると、補綴物が破損する恐れがあるため、注意すること。
- 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) 本品の使用により、発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた患者には使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【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。

【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：センザメトウ社（スイス連邦）
Cendres+Métaux SA