

ストローマン AG ジルコニア シリーズ

【警告】

- ・本品のミリング加工や研磨作業に当たっては、粉塵に対応できる局所吸塵装置、適切な防塵具を着用すること。
発生する粉塵による呼吸器疾患や眼疾患を発生する可能性があります。
- ・本品の研磨作業にあたっては、作業者だけでなく周囲の人が直接粉塵に接することがないように適切な距離を置いて作業すること。

【禁忌・禁止】

〈使用方法〉

- ・4 歯以上連結した構造セラミックスの加工材料に Zolid SHT シリーズを用いないこと。
- Zolid SHT シリーズは、セラミックスの用途によるクラス分類では「クラス 4」に該当します。4 歯以上連結した構造セラミックスでは成果物に求められる曲げ強さを満たさず、折損する可能性があります。

【形状・構造及び原理等】

1) ストローマン AG ジルコニア シリーズ

品名	製品番号	外観写真の一例
(1) Zolid-HT ジルコニア	i) ラウンド型	
	760240-STM、760242-STM 760244-STM、760246-STM 760248-STM、760250-STM 760252-STM	
	ii) デンタルアーチ型	
	760162-STM、760163-STM 760164-STM、760165-STM 760166-STM、760167-STM	
(2) Zolid-SHT ML ジルコニア	i) ラウンド型	
	761777-STM、761778-STM 761781-STM、761782-STM 761789-STM、761790-STM 761793-STM、761794-STM	
	ii) デンタルアーチ型	
	761734-STM、761735-STM 761738-STM、761739-STM 761746-STM、761747-STM 761750-STM、761751-STM	
(3) Zolid-HT preshade ジルコニア	i) ラウンド型	
	760255-STM、760257-STM 760259-STM、760261-STM 760263-STM、760265-STM 760267-STM、760269-STM 760271-STM、760273-STM 760275-STM、760277-STM	
	ii) デンタルアーチ型	
	760337-STM、760338-STM 760339-STM、760340-STM 760341-STM、760342-STM 760343-STM、760344-STM 760345-STM、760346-STM 760347-STM、760348-STM	

(4) Zolid-SHT ジルコニア	i) ラウンド型	
	760130-STM、760131-STM 760132-STM、760133-STM 760134-STM	
	ii) デンタルアーチ型	
	760122-STM、760123-STM 760124-STM、760125-STM 760126-STM、760127-STM	
(5) Zolid-SHT preshade ジルコニア	i) ラウンド型	
	761551-STM、761552-STM 761554-STM、761556-STM 761557-STM、761559-STM 761561-STM、761562-STM 761564-STM、761566-STM 761567-STM、761569-STM	
	ii) デンタルアーチ型	
	761501-STM、761502-STM 761504-STM、761506-STM 761507-STM、761509-STM 761511-STM、761512-STM 761514-STM、761516-STM 761517-STM、761519-STM	
(6) Zi ジルコニア	i) ラウンド型	
	760221-STM、760223-STM 760225-STM、760227-STM 760229-STM	
	ii) デンタルアーチ型	
	760172-STM、760173-STM 760174-STM、760175-STM 760176-STM、760184-STM	

原理

本品は、歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで切削加工されることにより、歯科修復物の形状に形成される。色調の微調整が必要な場合は、歯科セラミックス用着色材料等を使用する。フレームは切削機固定時のスペーサーである。

原材料

ジルコニア (酸化ジルコニウム)、PMMA

【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. 準備

患者の口腔内または作業模型をスキャンする。

2. 歯科修復物の設計

スキャンしたデータを使用し、歯科修復物を設計する。

3. 切削加工

設計に従って、歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで本品を切削加工する。

4. 焼成

切削加工した歯科修復物をディスクから切り離し、既定の焼成スケジュールにそって焼成を行う。

焼成条件：

室温～1450℃ 5-10℃/分にて昇温

1450℃で 120 分保持

1450℃～室温 5℃/分にて降温（約 5 時間）

必ずマニュアル等を参照してください

収縮率(%) :

Zolid-HT ジルコニア : 19.68-20.63

Zolid-SHT ML ジルコニア : 18.03-19.35

Zolid-HT preshade ジルコニア : 19.35-20.63

Zolid-SHT ジルコニア : 18.03-19.35

Zolid-SHT preshade ジルコニア : 18.03-19.35

Zi ジルコニア : 19.68-21.88

5. 研磨・微調整

歯科修復物の表面を研磨し、洗浄する。

【使用上の注意】

本品は歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットで加工する材料として使用する。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管方法

- ・本品は歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。
- ・常温・常湿で直射日光を避け、清潔な場所で保管すること。

2. 有効期間

- ・直接の被包に記載。

【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：ストローマン・ジャパン株式会社

連絡先：0120-418-320

外国製造業者：Amann Girrbach AG

外国製造業者国名：オーストリア