

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（70805000）  
DB Bloomden ジルコニア ハード

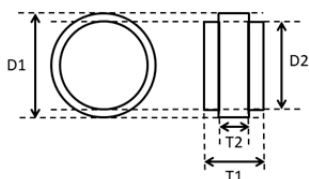
【禁忌・禁止】

- ・本品に対して過敏症の既往歴のある患者
- ・ブラキシズム患者
- ・修復物を被せる歯の形成が不十分または不適切である患者

\*【形状・構造及び原理等】

〔形状・構造〕

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、歯科用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製のディスク。



| 種 類       | 形 状             | 色 調                 | T1                | T2 | D1 | D2 |
|-----------|-----------------|---------------------|-------------------|----|----|----|
| 3D-Pro-ML | 段付き<br>の<br>円板状 | A1, A2,<br>A3, A3.5 | 14, 16,<br>18, 22 | 10 | 98 | 94 |
| ST-C      |                 | A1, A2,<br>A3       | 14, 18            |    |    |    |
| ST-ML     |                 | 白                   | 14, 18            |    |    |    |

※単位：mm、各寸法の有効誤差範囲は、各寸法の±0.5mm 以内。

〔原理〕

ジルコニア製のディスクであり、CAD/CAM システムを用いて切削加工後、最終焼成を行いインレー、クラウン、ブリッジ等の補綴物を製作し、使用する。

【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。ただし、歯科用インプラント又は歯科用インプラントアパットメントの作製に用いるものを除く。

【使用方法等】

1. 使用する CAD/CAM システムの取扱説明書に従い本品を固定し、本品の厚さ・拡大率（加工係数）を入力する。
2. 機械を起動させ、切削加工する。
3. シンタリングファーンで焼結させる。

（焼結プログラム）

（1）焼結第 1 段階

| 種 類       | 歯 数  | 昇温速度 | 最終温度 | 係留時間 |
|-----------|------|------|------|------|
| 3D-Pro-ML | 1～3  | 6℃/分 | 900℃ | 0 分  |
|           | 3～8  | 6℃/分 |      | 20 分 |
|           | 9～14 | 6℃/分 |      |      |
| ST-C      | 1～3  | 6℃/分 |      | 0 分  |
| ST-ML     | 3～8  |      |      | 20 分 |
| SHT       | 9～14 |      |      |      |

（2）焼結第 2 段階

| 種 類       | 歯 数  | 昇温速度 | 最終温度  | 係留時間  | 冷却       |
|-----------|------|------|-------|-------|----------|
| 3D-Pro-ML | 1～3  | 5℃/分 | 1480℃ | 120 分 | 炉内<br>放冷 |
|           | 3～8  | 4℃/分 |       |       |          |
|           | 9～14 | 3℃/分 |       |       |          |
| ST-C      | 1～3  | 5℃/分 | 1530℃ |       |          |
| ST-ML     | 3～8  | 4℃/分 |       |       |          |
| SHT       | 9～14 | 3℃/分 |       |       |          |

4. 必要に応じて形態修正等を行う。

〈使用方法に関連する使用上の注意〉

1. マージン部はラウンデッドショルダー、またはディープシェンファァで形成し、切端部と辺縁部の隅角は丸め、鋭利な部分をなくすこと。
2. 使用用途と各補綴装置における最小厚みは下表のとおり。

| 使用用途                                     |
|------------------------------------------|
| インレー、アンレー、クラウン、ブリッジ（14 歯まで）、<br>ラミネートベニア |

| 部 位 | 補綴装置      | 最小厚み      |
|-----|-----------|-----------|
| 前歯部 | クラウン、ブリッジ | 0.8 mm 以上 |
|     | ラミネートベニア  | 0.4 mm 以上 |
| 臼歯部 | クラウン、ブリッジ | 1.0 mm 以上 |
|     | インレー/アンレー | 1.0 mm 以上 |

【使用上の注意】

〈使用の注意〉

1. 本品は歯科用であり、【使用目的又は効果】の項に記載されている用途以外には使用しないこと。
2. 本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
3. 本品の焼成作業時には、補綴物が高温になっているため直接手指で触れないこと。
4. 多層構造の製品（3D-Pro-ML、ST-ML）については、加工機にセットする際に印字面が上向き（エナメル質層側）になっていることに注意すること。

〈重要な基本的注意〉

1. 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。
2. 研磨や研削の際は、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。

【保管方法及び有効期間等】

〈保管方法〉

1. 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。
2. 歯科医療従事者以外が触れないように、適切に保管・管理すること。

**【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・製造業者：株式会社 DentalBank  
(第1種医療機器製造販売業)

住所：福岡県大野城市大池2丁目26番1号

電話番号：092-513-3280