

医療用品 04 整形用品  
一般医療機器 歯科咬合スプリント用材料 JMDN：70914000  
**テンププレミアムフレキシブル トランスパ**

\*【形状・構造及び原理等】

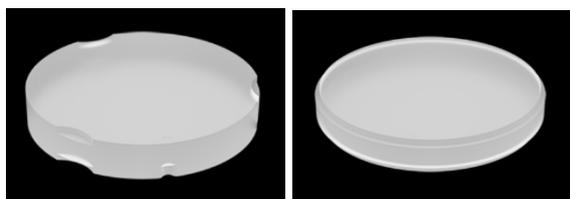
1. 概要

本品は、Zirkonzahn社製のCAD/CAMシステムを用いて切削加工し、歯科用バイトスプリントを作製する熱可塑性樹脂である。

2. 形状、構造

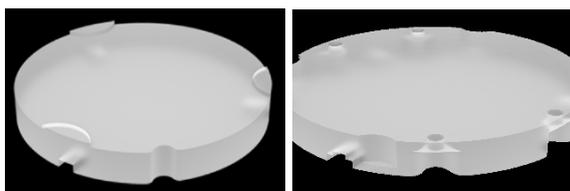
本品はディスク型の形状を有す。  
形状及び寸法は以下のとおり。

[形状]



95H16

98H16 ステップ



125H16

125H16 セルフロック

[寸法]

(単位：mm)

製品番号	*種類	直径(φ)	厚み
TMAE12512TRA	125H12	125	12
TMAE12516M6TRA	125H16 セルフロック	125	16
TMAE12516TRA	125H16	125	16
TMAE12520M6TRA	125H20 セルフロック	125	20
TMAE12520TRA	125H20	125	20
TMAE12525M6TRA	125H25 セルフロック	125	25
TMAE12525TRA	125H25	125	25
TMAE12530M6TRA	125H30 セルフロック	125	30
TMAE12530TRA	125H30	125	30
TMAE2112	95H12	95	12
TMAE2116	95H16	95	16
TMAE2120	95H20	95	20
TMAE2125	95H25	95	25
TMAE8116	98H16 ステップ	98	16
TMAE8120	98H20 ステップ	98	20
TMAE8125	98H25 ステップ	98	25

3. 原理

本品を Zirkonzahn 社製の CAD/CAM システムを用いて、切削加工しバイトスプリントを作製する。

4. 原材料

ポリカーボネート

【使用目的又は効果】

30日以内の使用を意図した歯科咬合スプリント作製の材料として用いる。

【使用方法等】

1. 歯科咬合スプリントの製作に用いるため事前に加工用データを作成する。
2. 装置に本品を固定し、切削加工を開始する
3. 切削は CAD/CAM ミリングバーPMMA プレミアムで行う。
4. 切削加工後、目視で材料の破損や亀裂がないか点検する。
5. 機械加工を続ける：最初にタングステンカーバイドバーを使用して手作業で仕上げ加工をし、その後、細かいタングステンカーバイドバーで更に細かく仕上げる。
6. 研磨：ラバーポリッシャーで下磨きし、次にパミストーンで研磨します。高光沢仕上げは、山羊毛ブラシとコンポジット用ポリッシングペーストを使用する。
7. 最後に塵埃をスチームジェット等によく洗浄する。

<注意事項>

バー、ブラシ、スチームジェットなどを使用するときには、樹脂を過熱しないこと。

【使用上の注意】

1. 切削加工時は必ず防塵メガネとマスクを装着すること。
2. 集塵装置を必ず作動させて作業すること。
3. 切削加工時には十分な換気を確保すること。
4. 破損の原因となるため、作業時に必要以上の力を加えないこと。

【保管方法及び有効期間等】

1. 涼しく乾燥した場所に保管し、物理的衝撃や振動にさらさないこと。
2. 液体との接触を避け、外部剤から保護すること。

【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：トーシンデンタル株式会社  
住 所：神奈川県川崎市幸区北加瀬 2 - 5 - 12  
電 話 番 号：044 - 201 - 6171  
製 造 業 者：Zirkonzahn srl  
製 造 国 名：イタリア