

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 JMDN：70805000
ジルコニアブランク トランスルーセント

【禁忌・禁止】

歯科補綴物作製以外に使用しないこと。

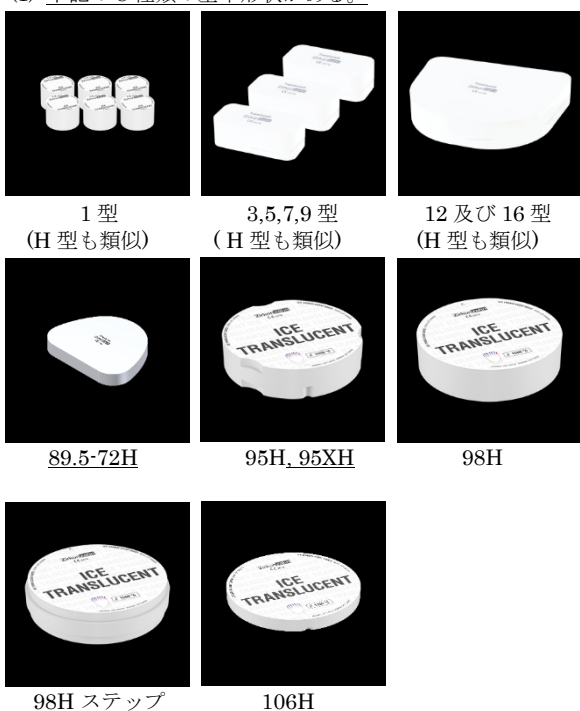
【形状・構造及び原理等】

**1. 概要

本品は専用のコピー ミリング ユニット又は「フルオートマチックの CAD/CAM システム」を用いてコンポジットモデルをスキャンしながらクラウンやブリッジ等を、切削作製するための固形状切削加工用セラミック製ブロックである。

**2. 形状

(1) 下記の 8 種類の基本形状がある。



(2) 切削ユニットによる分類及び特徴

1) 1, 3, 5, 7, 9, 12, 16 型 (H 型も同様)

- ・Zirkonzahn 社製の手動のコピーミリング装置用の製品であり、切削ユニットにそのまま装着するタイプ。
- ・型の前の数字は作成する補綴物の歯数に対応している。
- ・厚みの違いは、作成する補綴物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

2) 95H, 95XH

- ・Zirkonzahn 社製の CAD/CAM 式切削ユニット用の製品であり、切削ユニットへの装着部として周囲の表裏に 3 か所の切れ込みを有するタイプ。
- ・側面の切れ込み残り幅は 10mm である。
- ・切削ユニットへの装着部切れ込みの他、位置合わせのための切れ込みを裏面に 1 か所所有する。
- ・数字の 95 は本品の直径を示し、H の後の数字は本品の厚みを示している。
- ・厚みの違いは、作成する補綴物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

3) 98H

- ・他社製の CAD/CAM 式切削ユニット用の製品であり、切削ユニットにそのまま装着するタイプ。
- ・数字の 98 は本品の直径を示し、H の後の数字は本品の厚

みを示している。

- ・厚みの違いは、作成する補綴物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

4) 98H ステップ

- ・他社製の CAD/CAM 式切削ユニットで装着治具の幅が 10mm 対応であるユニット用の製品であり、切削ユニットへの装着部として周囲の表裏に段差を有するタイプ。
- ・側面の段差残り幅は 10mm である。
- ・数字の 98 は本品の直径を示し、H の後の数字は本品の厚みを示している。
- ・厚みの違いは、作成する補綴物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

5) 106H

- ・Zirkonzahn 社製の CAD/CAM 式切削ユニット用の製品であり、切削ユニットへの装着部として周囲の表裏に 3 か所の切り欠きを有するタイプ。
- ・側面の切り欠き残り幅は 10mm である。
- ・切削ユニットへの装着部切り欠きの他、位置合わせのための切り欠きを裏面に 1 か所所有する。
- ・数字の 106 は本品の直径を示し、H の後の数字は本品の厚みを示している。
- ・厚みの違いは、作成する補綴物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

6) 89.5-72H

- ・Amann Girrbach Ceramill Motion milling unit 用の製品であり、別売りの clamping ring を使用して、切削するタイプ。
- ・数字の 89.5-72 は本品の長径と短径を示し、H の後の数字は本品の厚みを示している。
- ・厚みの違いは、作成する補綴物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

(3) 製品の種類（例）

(単位: mm)

製品番号	種類	サイズ	厚み
ZRAB0101	1 型	直径 23.5	16

**3. 構造：本品は酸化ジルコニウムの粉末を型に圧縮充填して成型したものを半焼成したものである。

**4. 原理：本品を切削して歯冠の形態にして、完全焼成すると緻密で高強度の酸化ジルコニウム焼結体となる。

**【使用目的又は効果】

歯科技工室に設置型コンピューター支援設計・製造ユニット或いは手動のコピーミリング装置とともに、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】

歯科技工室設置型 CAD/CAM 式切削ユニット又は手動連動式切削ユニットを用いてモデルと同形の補綴物を作製する。

- テンプレートディスクに作製対象模型（光重合レジンで作製）をセットします。
- テーブルインサートに対応するジルコニアブランクを選定して固定します。
- スキャンハンドピースにスタイラス（なぞり針）をセットし、ミリングハンドピースにスタイラスに対応するミリングバーを装着します。
- 集塵機を作動していることを確認後、フットスイッチによりミリングバーを始動させます。

5. スキャニングハンドピースを右手に、ミリングハンドピースを左の手に保持し、スタイラスを静かに模型に接触させ、規定回転数で模型に沿ってスキャニングしていき、同時に左手のミリングバーで本品を切削します。
6. スキャニング終了（切削終了）後、ダイヤモンドディスクで製作物をブロックから切断しトリミングします。
7. タングステンクロスカットバーで仕上げます。
8. 表面をエアブローしてジルコニアの粉が残らないようにします。
9. カラーリキッド液に 5～15 秒浸して着色します。
10. よく乾燥させます（乾燥ランプで 45 分）。
11. ファーネスで焼成します（専用のシンタリングファーネスで適したプログラムを設定して始動します）。1500℃で焼成しますが、8℃／分で 3 時間位かけて 1500℃に達し、2 時間その温度で継続します。
12. 焼成炉内の温度が室温に下がったのを確認して炉から補綴物を取り出します。
13. 作業模型にセットして適合とマージンの適合をチェックします。必要ならば注水冷却のエアタービンで調整します。
14. サンドブラストは酸化アルミナ 120μm、4 気圧で行います。
15. 水を使いながらブラシで洗浄します。蒸気洗浄はしないでください。

【使用上の注意】

1. 切削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. 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】

直射日光・湿気を避け室温保存

【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