**2024 年 3 月改訂（第 3 版）
*2021 年 5 月改訂（第 2 版）

認証番号：227AKBZX00087A01

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

プレッタ　アンテリア

【形状・構造及び原理等】

**1. 概要

本品は手動連動式切削ユニット又は CAD/CAM 式切削ユニット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、インレー、アンレーやブリッジ（3 本ブリッジまで）等を切削作製するための切削加工用セラミックス製ブロックである。

**,*2. 形状

(1) 下記の 6 種類の基本形状がある。

3,7

89.5–72H

95H

98H

98H ステップ

106H

(2) 切削ユニットによる分類及び特徴

1) 3,7
・Zirkonzahn 社製の手動連動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 3 及び 7 は作製する補綴物の歯数に対応している。

2) 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 は本品の長辺－短辺を示し、H の後の数字は本品の厚みを示している。
・厚みの違いは、作製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。

1) 95H
・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一か所有する。
・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、作製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) 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、作製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 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、作製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 ヶ所有する。
・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、作製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
ZRFA8001	95H10	直径 95	10

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】

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・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バットメントの作製に用いるものを除く。

【使用方法等】

1. 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、各ユニット機器の常法に従って本品を切削加工する。
2. 表面をエアーブローしてジルコニアの粉末を除去する。
3. カラーリキッド液等を使用して着色し、その後よく乾燥する。
4. ファーネスを使用して焼成する。

(1) 焼成：補綴物の重量により異なる
・補綴物の重量が 0～2 g の場合：
1500℃まで 14℃／分で温度を上昇させ、その温度で 1.5 時間係留する。
・補綴物の重量が 2～4 g の場合：
1500℃まで 8℃／分で温度を上昇させ、その温度で 2 時間係留する
・補綴物の重量が 4 g 以上の場合：
1500℃まで 5℃／分で温度を上昇させ、その温度で 2 時間係留する。

(2) 取出し
・炉内の温度が室温に下がったことを確認し補綴物を取出す。

5. 作業模型にセットしてその適合とマージンの適合をチェックする。必要に応じ注水冷却のエアータービンで調整する。
6. サンドブラストは、120μm の酸化アルミナを使用し、4 気圧で行う。
7. 水を使いながらブラシで洗浄する。蒸気洗浄はしないこ

と。

☆　本品は焼成後の収縮率がおよそ 20%に製造されています。指定の収縮率（正確な値は包装箱に記載）に従って補綴物を作製し焼成すると作業模型に精密に適合します。

【使用上の注意】

1. 歯科補綴物作製以外に使用しないこと。
2. 切削時は必ず防塵メガネとマスクを装着すること。
3. 集塵装置を必ず作動させて作業すること。
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】

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