*2018 年 10 月改訂（第 2 版）
2017 年 4 月 28 日作成（第 1 版）

認証番号：229AKBZX00031000

歯科材料 02　歯冠材料
管理医療機器　歯科用高分子製暫間クラウン及びブリッジ　JMDN:31783000
（歯科切削加工用レジン材料　JMDN：70821000）

テンプベーシック

【禁忌・禁止】
本品に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既住歴のある患者には使用しないこと。

【形状、構造及び原理等】

1. 概要

本品は、摩耗したり、壊れたり、また入れ替えが必要となった歯に対して、30 日以内の期間限定で入れ替えることを目的とした暫間義歯を作製するためのレジンブロックである。

2. 形状

本品の形状はディスク状であり、天然歯を模して着色された複数の色調を有する。

(1) 基本形状



(2) 寸法

測定箇所	寸法（単位：mm）
直径	95
厚み	16、20、25

(3) 色調

A1-B1
A2-B2
A3-B3

(4) 製品の種類一覧表

（単位：mm）

種類	直径(φ)	厚み(H)
A1-B1 95H16	95	16
A1-B1 95H20		20
A1-B1 95H25		25
A2-B2 95H16		16
A2-B2 95H20		20
A2-B2 95H25		25
A3-B3 95H16		16
A3-B3 95H20		20
A3-B3 95H25		25

3. 成分

PMMA、その他

4. 原理

本品は、ディスク状のレジンである。本品を歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットを用いて切削加工し補綴物を作製する。

【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、損傷歯、支台形成歯等に被覆するクラウン、ブリッジ等の暫間補綴物の作製に用いる。

【使用方法等】

1. 暫間クラウン、ブリッジ等の歯科修復物作製に用いるため事前に加工用データを作成する。
2. 本品を Zirkonzahn 社製 CAD/CAM 式切削ユニットに取り付け、加工用データを基に加工を行う。
3. 加工完了後、明らかに分かる異常が無いか確認する。余剰のサポート部分を削除する。
4. 研削材を用いて、形態修正及び研磨する。
5. 窩洞形成等を行った被充填部又は欠損部の象牙質面の保護及び歯面処理材等による処理を行った後、歯科用仮封材等で仮封する。
6. 非ユージノール系の接着用セメントを用いて接着する。

〔補綴物作製上の留意点〕

（1）補綴物の厚みは次のとおりとする。
- 頸　部：0.7mm 以上
- 咬合部：1.2mm 以上

（2）切削加工時の補綴物のコネクタ断面積は次のとおりとする。
- 前歯：12mm²以上
- 臼歯：16mm²以上

（3）バー等は次のものを使用する。
- 仕上げ
  タングステンカーバイドバー
- 研磨
  ダイヤモンドラバーホイール及びみがき砂
- 高光沢研磨
  ブラシとコンポジット研磨ペースト
- 修復物を挿入する前
  嵌合面をサンドブラストする

バー、ブラシ、スチームジェット等を使用する場合に、樹脂を過熱しないこと。

（4）ポンティックは次のとおりとする。
- 最大 2 歯

【使用上の注意】

1. 本品は、【使用目的又は効果】の項に記載の用途以外には使用しないこと。
2. 適切なサイズ及び色調を選択すること。
3. 本品の研磨作業等の際には、粉じんによる人体への影響を避けるために、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を使用すること。
4. 本品の口腔内での使用は 30 日以内とすること。

【保管方法及び有効期間等】

1. 換気のきいた場所で室温で保管・管理すること。
2. 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。

【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