

**シンターニット

【禁忌・禁止】

本材に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往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

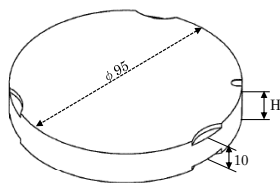
本品は「CAD/CAM システム」を用いて模型をスキャンし、単冠から最大 14 歯までのクラウンブリッジ、金属フレームワーク、テレスコープ、バー、ポスト、コアの修復物等を切削作製するための切削加工用コバルト・クロム合金製ブロックである。

2. 形状

(1) 基本形状：4 種類の基本形状があり、色調はグレーである。

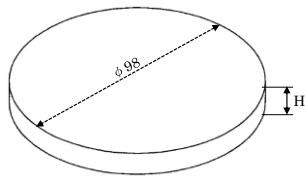
(2) 切削ユニットによる分類及び特徴

1) 95H



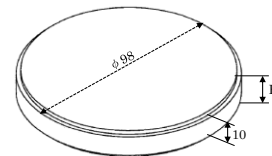
- ・Zirkonzahn 社製の CAD/CAM 式切削ユニット用の製品であり、切削ユニットへの装着部として周囲の表裏に 3 か所の切欠きを有するタイプ。
- ・側面の切欠き残り幅は 10mm である。
- ・切削ユニットへの装着部切欠きの他、位置合わせのための切欠きを裏面に 1 ヶ所有する。
- ・数字の 95 は本品の直径を示し、H の後の数字は本品の厚みを示している。
- ・厚みの違いは、作成する修復物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

2) 98H



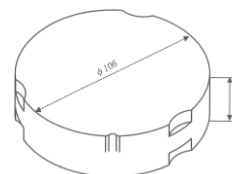
- ・他社製の CAD/CAM 式切削ユニット用の製品であり、切削ユニットにそのまま装着するタイプ。
- ・数字の 98 は本品の直径を示し、H の後の数字は本品の厚みを示している。
- ・厚みの違いは、作成する修復物の大きさ（長さ）により使い分けるためのバリエーションである。

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。

**4) 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) 寸法

(単位：mm)

No.	製品番号	種類	直径 (φ)	厚み (H)
1	MEAS9510	95H10	95	10

3. 構造：本品は原材料の粉末を高度に圧縮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等の形態にして、完全焼成すると、緻密で高強度のコバルト・クロム合金の焼結体となる。

** 【使用目的又は効果】

本品は、歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。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. CAD/CAM システムの常法に従って本品を乾燥及び集塵環境下にて切削加工する。

- ・切削加工には、「シンターメタル用の CAD/CAM ミリングバー」を使用する。
- 2. 切削加工後、目視にて破損や亀裂が生じていないか確認する。
- 3. 切削加工した本品をディスクから切り離し、空気を吹きつけて更にブラシにて掃除をする。
 - ・ディスクからの切り離しには、「ダイヤモンドバー」或いは「タングステンカーバイドバー」の使用が推奨される。
- 4. Zirkonzahn 社製のバキューム機能を有する、シンターオープン 300S、或いは、シンタリングファーマネス 700 バキュームを使用して焼成する。焼成の条件は下記のとおり。
 - (1) 焼成温度：1230℃
 - (2) 加熱時間：6.5 時間
 - (3) 冷却時間：1.5 時間なお、本製品の焼成後の収縮率は約 7%であり、詳細な収縮率は各包装箱に記載されている。

[焼成には、シンタリングパウダーsupremeを使用する。]
シンターニットの包装箱に「SUPREME」のラベルが貼付されている。

なお、焼成方法の詳細は、各焼成炉の使用方法に従って行うこと。

- 5. 炉内の温度が室温に下がったことを確認し修復物を取り出す。
- 6. 作業模型でマージンをチェックする。
- 7. 110µm の酸化アルミナを使用し、修復物をサンドブラストする。
- 8. サンドブラスト処理後、水洗い、スチーム洗浄をする。
- 9. 修復物の形態を修正し、研磨する。

[作業上の留意事項]

コネクタの断面は、前歯領域では 8mm² 以上、臼歯領域では 11mm² 以上なくてはならない。

【使用上の注意】

- 1. 本品は、焼結する前の状態では水分や蒸気に接触させないこと。
- 2. 本品を切削加工する際は、十分に換気をすること。
- 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、防塵マスク等を使用すること。
- 4. 本品を切削加工する際は、目の損傷を防ぐために保護メガネ等を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

- 1. 乾燥した場所で保管・管理すること。また、液体とは接触させないようにすること。
- 2. 強い衝撃や振動を与えないようにすること。
- 3. 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