

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 2 ディスパーシブ

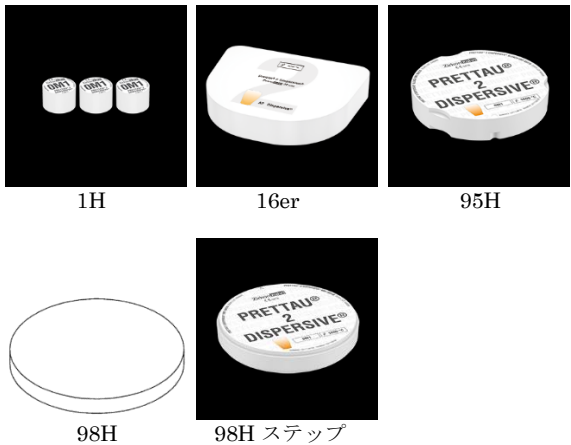
【形状・構造及び原理等】

1. 概要

本品はフルオートマチックの CAD/CAM システム或いは手動のコピーミリング装置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（1～14 歯までのブリッジ）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 5 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) 1H

- 別売りのマルチブランクホルダー 4x1、或いはマルチブランクホルダー 7x1 にセットし、4x1 は Zirkonzahn 社製ミリングユニットオービット φ95、7x1 はミリングユニットオービット φ125 にセットし、Zirkonzahn 社製の CAD/CAM 式切削ユニットにて切削するタイプ。
- 数字の 1 は作成する補綴物の歯数に対応し、H の後ろ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。

2) 16er

- 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。
- 数字の 16 は作成する補綴物の歯数に対応し、H の後ろ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) 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 か所の切り欠きを有するタイプ。
- 側面の切り欠き残りは幅は 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 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。

4) 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。

5) 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。
- 側面の段差残りは幅は 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。

(2) 色調

A1	A2	A3	A3.5	A4
B1	B2	B3	B4	
C1	C2	C3	C4	
D2	D3	D4		
0M1	0M2	0M3		

- 製品自体はビタシェードの白色であるが、完全焼成することにより多層構造によるグラデーションの色調が現れる。

(3) 製品の種類(例)

(単位 mm)

製品番号	種類	サイズ	厚み
ZRKC01030M1	0M1 1H16	直径 24.5	16

- 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。
- 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】

- 本品を歯科技工室設置型 CAD/CAM 式切削ユニット或いは手動のコピーミリング装置を用いて、各ユニット機器の常法に従って切削加工する。1H 製品については、別売りのマルチブランクホルダー 4x1、或いはマルチブランクホルダー 7x1 にセットし、4x1 は Zirkonzahn 社製ミリングユニットオービット φ95、7x1 はミリングユニットオービット φ125 にセットし、Zirkonzahn 社製の CAD/CAM 式切削ユニットにて切削する。ブロックは乾式切削し、吸引（吸塵）装置を用いて行う。
- 切削加工後、作製した補綴物を目視にて破損や亀裂が生じていないか確認する。
- 補綴物をダイヤモンドバーを用いて分離し、タングステンカーバイドバーで補綴物を仕上げる。
- 表面をエアブローしてジルコニアの粉末を除去する。
- カラーリキッド液等を使用して着色し、その後よく乾燥させる。
- ファーンレ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
焼結パラメータ：

補綴物の重量(g)	加熱速度 (°C/min.)	係留時間(h)
< 2	max. 14	1.5
2 - 4	max. 8	2
> 4	max. 5	2

(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り出す。
7. 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。
 8. サンドブラストは、120 μ m の酸化アルミナを使用し、4 気圧で行う。
 9. 水や蒸気を使用して洗浄する。

☆本品は焼成後の収縮率がおおよそ 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成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. 歯科補綴物作成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