

テクノメッド

【禁忌・禁止】

本品に対して発疹、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】

1. 概要

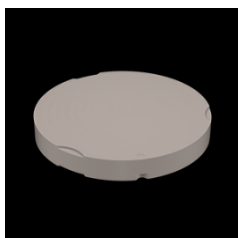
本品は、歯科補綴物（外冠）を装着する際に使用する、内冠を作成するためのレジンブロックである。本品を内冠として歯科補綴物にはめ込み、アバットメントに被せて使用する。

2. 色調

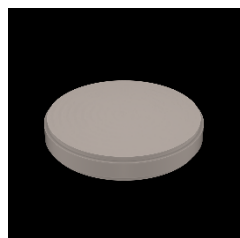
グレー

3. 形状

本品の形状はディスク状である。



（例）95H12



（例）98H16 ステップ

(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 か所の切り欠きを有する。
- ・ 型番の 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）により使い分けのためのバリエーションである。

(2) 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）により使い分けのためのバリエーションである。

*製品の種類一覧表

(単位：mm)

No.	製品番号	種類	直径 (φ)	厚み
1	TMAH0112	95H12	95	12
2	TMAH0116	95H16		16
3	TMAH0120	95H20		20
4	TMAH0125	95H25		25
5	TMAH0130	95H30		30
6	TMAH6116	98H16 ステップ	98	16

4. 成分

PEEK

5. 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、歯科高分子製補綴物作製に用いる。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】

本品は、外冠となる歯科補綴物を装着する際に使用する、内冠を作成するためのレジンブロックである。本品を内冠として外冠となる歯科補綴物にはめ込み、アバットメントに被せて使用する。

以下、外冠となる歯科補綴物の内冠(本品)の作製手順となる。

1. ソフトウェア上で内冠のモデリングを行い、加工用データを作成する。
2. 表裏の切り欠きを合わせて本品を CAD/CAM 式切削ユニットに取り付け、加工用データを用いて加工する。
3. 加工された本品をチェックし、治療には明らかな欠けやひびがないもののみを使用する。
4. 余剰なサポート部分を削除し、研削材を用いて、形態修正及び研磨する。
5. 酸化アルミニウムを用いてサンドブラスト処理を施す（2～2.5 bar、50 μm）。
6. アルコールを使用して本品を掃除し、乾かす。
7. 本品を内冠とし、その上に外冠(歯科補綴物)を被せ、この際の固定には、歯科用セメントを使用する。
8. 口腔内への装着に際しては、接着剤等を使用せず、本品を装着した外冠をアバットメントに被せることで固定する。摩耗や破損等により内冠の交換が必要になった際は、新たに作成した内冠と交換する。

【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. 適切なサイズを選択すること。
3. 本材への研磨作業の際には、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。

【保管方法及び有効期間等】

1. 換気のきいた場所、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