

クリアボウ

再使用禁止

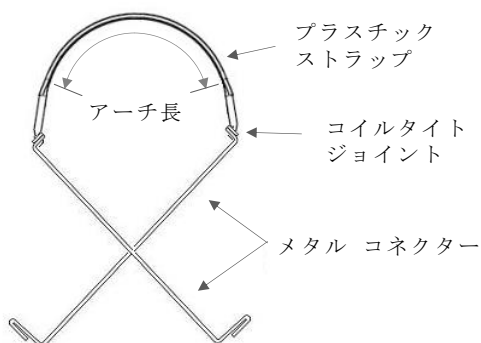
【禁忌・禁止】

- ・ニッケル及びクロムに対し発疹、皮膚炎のどの過敏症の既往症のある患者には使用しないこと。
- ・本品は再使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

1. 形状

本品は、前歯部保定用の審美的ワイヤーとその両端に接続するステンレス製のコネクタより構成される。



2. 構造

プラスチック ストラップ部を患者の歯列に適合するように成形し、接合されたメタル コネクタにより、必要に応じてアダムスクラスプ、床等を作成し、それらと組み合わせた装置として使用される。患者ごとの特徴に合うように様々な寸法があり、寸法の違いにより下記の種類で構成される。

クリアボウ (プラスチックストラップ断面:1.0 x 2.7mm)

抜歯症例用		非抜歯症例用		アーチ 長 mm
商品番号	サイズ表示	商品番号	サイズ表示	
CB-10005	-5	CB-10015	+5	62
CB-10004	-4	CB-10014	+4	58
CB-10003	-3	CB-10013	+3	54
CB-10002	-2	CB-10012	+2	50
CB-10001	-1	CB-10011	+1	45
CB-1000A	-A	CB-1001A	+A	42
CB-1000B	-B	CB-1001B	+B	39
CB-1000C	-C	CB-1001C	+C	37

クリアボウ スリム(プラスチックストラップ断面:0.8 x 1.5mm)*

抜歯症例用		非抜歯症例用		アーチ 長 mm
商品番号	サイズ表示	商品番号	サイズ表示	
CBS-10005	-5	CBS-10015	+5	62
CBS-10004	-4	CBS-10014	+4	58
CBS-10003	-3	CBS-10013	+3	54
CBS-10002	-2	CBS-10012	+2	50
CBS-10001	-1	CBS-10011	+1	45
CBS-1000A	-A	CBS-1001A	+A	42
CBS-1000B	-B	CBS-1001B	+B	39
CBS-1000C	-C	CBS-1001C	+C	37

3. 原理

本品は、歯列矯正器材(装具)を取り外した後、患者の治療後の歯

牙の後戻りを防ぐための歯牙維持装置として、前歯用ワイヤーにポリエチレンテレフタレートを使用することで審美性を高め、かつ、患者の歯列に適合するように装置を成形する作業を容易にした装置である。患者は矯正された歯列の位置を維持するために、この器具を1日あたり数時間咬合する。

4. 原材料

ポリエチレンテレフタレート及びステンレス鋼

【使用目的又は効果】

歯の移動又は維持のために歯に力を加えること。

【使用方法等】

1. 正しいサイズのクリアボウを選択する

使用する主な材料:クリアボウルーラー、ヤスリ等

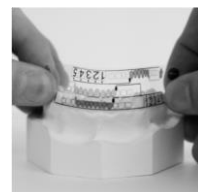
通法通り作業模型上でクラスプの製作とレジンによるプレート(床)の製作を行う。

1-1 非抜歯症例用の計測

①クリアボウ ルーラーの緑の矢印を左側の第一小臼歯の遠心側に合わせて保持します。



②ルーラーの黒いドットの一つが、右側の第一小臼歯の遠心と一致するまで前歯の唇側に沿ってルーラーをしっかりと巻き付けてください。



③黒いドットの上にある番号が患者のクリアボウのサイズとなります。



1-2 片側／両側抜歯症例用の計測

①クリアボウ ルーラーの青の矢印を左側犬歯の遠心側に合わせて保持してください。



②ルーラーの黒いドットの一つが右側犬歯の遠心と一致するまで、前歯の唇側に沿ってルーラーをしっかりと巻き付けます。



- ③黒いドットの上にある番号が患者のクリアボウのサイズとなります。

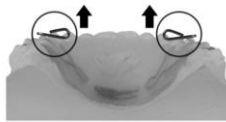


注意：ルーラーが二つのサイズの境目となる場合には小さいほうのサイズを選択します。

2. ループ部の調整

使用する主な材料：クリアボウ プライヤー

- ①作業模型にクリアボウを正しく合わせるため、メタル コネクターの末端ループが歯の咬合面に位置することを確認してください。これは上顎用下顎用どちらのクリアボウリテーナーにも当てはまります。



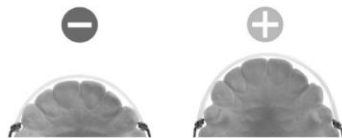
- ②調整ループを絞る必要がある場合には、クリアボウ プライヤーでコイルタイト ジョイントを保護してください。



3. クリアボウのろう着

使用する主な材料：濡らしたコットン、又はティッシュペーパー

- ①ろう着の前
コイルタイト ジョイントを非抜歯症例では第1小臼歯の遠心側に、抜歯症例では犬歯の遠心側に合わせます。



- ②ろう着の作業中
プラスチックが溶ける原因となるため、クリアボウから炎を遠ざけてください。



- ③ろう着の後
歯牙とクリアボウの間に3-4mmの隙間ができますが、これは通常の状態です。



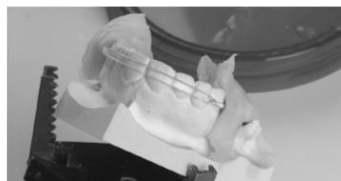
注意：レジン床とワイヤーがしっかりと歯牙模型に固定されていることを確認してください。これによりクリアボウがワイヤー部を引き込んだり熱成型作業でのレジン床の引き込みを防ぎます。

4. クリアボウを熱成型する

使用する主な材料

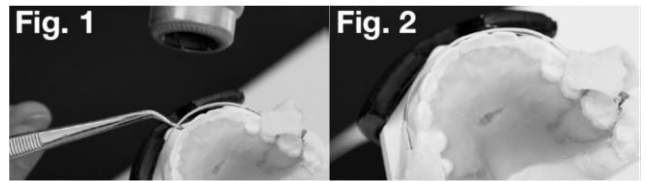
- ・ヒートガン 推奨品:Steinel Ultra Heat SV 803 Heat Tool 120V
<http://www.digikey.jp/product-detail/ja/SV803/SDL1750-ND/1132435>
- ・クリアボウツイーザー
- ・濡らしたコットン又は高吸収性ウェットティッシュペーパー
- ・冷水を入れた小さな容器

- ①熱成型を行う前にコイルタイト ジョイント部を十分な量のウェットティッシュペーパーで覆ってください。



- ②Steinel Ultra Heat SV 803 Heat Tool(120 V):ファンスピードスイッチをスライドさせてレベルⅢに合わせ、温度ダイヤルを4にセットします。

- ③ツイーザーでクリアボウの中心を支えながら左右両側からクリアボウ全体を軽く熱します(Fig.1)。この時点ではプラスチック ストラップが歯牙に触れようにしてください(Fig.2)。ヒートガンの先端ノズルはクリアボウから2.5cm以上離してください。



- ④クリアボウの成型はどちらかのコイルタイト ジョイントの近心から始めます。成型は以下のように簡単なテクニックで行うことができます。加熱成型が終了した部位から次の部位の成型に移るときは、常に成型済の部位は湿ったティッシュ等で覆ってから次の成型作業を開始してください。

- ⑤熱する

ヒートガンのノズルを唇側面の成型が必要な箇所に向けて2-3秒間熱してプラスチック ストラップを軟化させます。



- ⑥締め込む

クリアボウ ツイーザーで屈曲部を成型するためにプラスチック部をしっかりと締め込んで保持します。クリアボウ ツイーザーはぎざぎざに曲がったチップは舌側に、そして滑らかで真っ直ぐな先端は唇側に位置します。



- ⑦ヒートガンを離す

ヒートガンを離しても屈曲部に圧力を加え続けてください。



- ⑧冷却

屈曲部とツイーザーがともに冷却したところでツイーザーの圧力を弱めます。



完全に適合するまでこれらの作業を繰り返します。この手法を行う時は短時間で(90秒以上の時間をかけない)作業を行うようにしてください。

適合が終了した後の作業

5. 通法に従った床の研磨作業を行います。トリミングバーやバフホイール、又はシャイニングバフがクリアボウに接触しないように注意してください。

【使用上の注意】

1. 本品を使用前に酸及びアルカリ類と一緒にしないこと。
2. プラスチック ストラップにレジンモノマーが触れないようにすること。
3. コイルタイト ジョイント部に過度な力を加えたり回転させたりしないこと。ジョイント部が破損するおそれがあります。
4. プラスチック ストラップ部分の洗浄には、毛先の柔らかい歯ブラシ、又は綿棒や表面を傷つけない摩擦防止泡タイプの洗浄剤を使用すること。
5. 本品を含むリテーナーを色付きのマウスウォッシュ洗浄剤に長時間(5時間超)定期的に浸さないこと。洗浄剤に含まれる色素染料により一定時間後はプラスチック ストラップが着色することがあります。

【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

1. 歯科の従事者以外が触れないよう術者の責任のもとに適切に保管・管理すること。
2. 湿気を避け、かつ高温度又は直射日光にさらさないよう、火気厳禁の暗所に保管すること。

【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：

フォレストudent・ジャパン株式会社
東京都港区赤坂 2-10-12 生駒硝子ビル2F
電話：03-6277-6980

製造業者：

株式会社アソインターナショナル
東京都中央区銀座 2-1-8 第 22 中央ビル