

歯科材料 2 歯冠材料
管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス（70805000）

UPCERA ジルコニア

【禁忌・禁止】

次の患者には使用しないこと。

- ・口腔内の衛生状態が悪い。【破折の恐れがあるため】
- ・歯ぐき等々の悪咬合癖がある。【破折の恐れがあるため】
- ・修復物を適用する残存歯が少ない。【破折の恐れがあるため】

【形状・構造及び原理】

歯冠修復物を作成するための酸化ジルコニウム製ブロックで、
歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで設計し、切削加工する。

【形状】

円形ディスク（D）およびブロック（R）がある。

【種類】 JIS T 6526

クラウン用及び 3 歯連結補綴物用：

TT, TT ONE, Explore Esthetic

4 歯以上連結補綴物用又は下部構造用：

ST, Explore Functional

コーピング用：HT

【成分】

酸化ジルコニウム、その他色素

【原理】

歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで設計し、切削加工、焼成して歯科修復物を製作する。

【使用目的】

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、
歯科セラミックス製補綴物の作製に用いる。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. 口腔内をスキャニングして治療部位の情報を収集する。
2. 治療部位に適合する種類および色調のブロックを選択する。
3. コンピュータ支援設計・製造ユニットにスキャニング情報を取り込んで、修復物の設計を行う。
4. 設計に従って、コンピュータ支援設計・製造ユニットにより選択したブロックを切削加工する。
5. 切削加工した修復物を取り出し、ダイヤモンドディスクで形を整える。
6. 通法により着色液で着色し、赤外線ランプで乾燥する。
7. 歯科用ファーンレスで焼結する。

【焼結スケジュール】

使用材料	焼成温度 (°C)	昇温速度 (°C/min.)	焼成温度 (°C)	昇温速度 (°C/min.)	保留 (min)	焼成温度 (°C)	昇温速度 (°C/min.)	焼成温度 (°C)	昇温速度 (°C/min.)	保留 (min)
ST W h i t e	30 - 500	2.5	500 - 1200	8	30	1200 - 1300	2	1300 - 1530	4	120
ST Pre-shaded/ST M L			30 - 1200	8	30	1200 - 1300	2	1300 - 1530	4	120
TT M L			30 - 1150	8	30	1150 - 1300	2	1300 - 1450	4	120
TT W h i t e / TT M L			30 - 1150	5		1150 - 1450	2			120
TT W h i t e	30 - 500	4	500 - 1150	8	30	1150 - 1300	2	1300 - 1450	4	120
ST W h i t e			30 - 1200	5		1200 - 1530	2			120
ST Pre-shaded/ST M L										
Explore Series / TT ONE			30 - 1150	8	30	1150 - 1300	2	1300 - 1480	4	120
Pre-shaded / TT ONE										
M L										
TT ONE W h i t e /	30 - 500	4	500 - 1150	8	30	1150 - 1300	2	1300 - 1480	4	120
Explore W h i t e										

8. ファーンレスの温度が室温まで下がったら、ファーンレスから取り出し、作業モデルでフィットを確認する。
9. 必要に応じて、グラインダー、ポリッシャーで調整を行う。
10. φ50 マイクロのアルミナで 2-2.5bar でブラスト後、流水下でブラシを用いて洗浄する。
11. ポーセレンとグレーズで修復物の最終仕上げを行う。

【貯蔵・保管方法】

保管すること。

【使用上の注意】

【使用注意】

- ・本品の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫瘍、かゆみ、しびれ等の過敏症状が現れた患者には、使用を中止し医師の診察を受けさせること。

【重要な基本的注意】

- ・ブロックを切削する際は、粉塵を吸引しないようにフェースマスク及び吸塵器を使用すること。
- ・適合する CAD/CAM 装置を用いること。
- ・最小限の厚みを確保すること。
- ・校正済みのファーンレスを用いて焼成すること。
- ・本品に着色を行う場合は適合する酸化ジルコニウム用の着色材を用いること。
- ・高温多湿・直射日光を避け、衝撃を与えないように輸送および保管すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

【製造販売元】

Fuss 合同会社

電話：050-5474-1999

【製造元】

Liaoning Upcera Co., Ltd.(中華人民共和国)