

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）
* **ディーマ ジルコニア**

【禁忌・禁止】

＜適用対象（患者）＞
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は使用しないこと。

*【形状・構造及び原理等】

形状	奥行	幅	高さ
直方体（ブロック）	76	40	18

（単位：mm、公差：±5%）

主成分：酸化ジルコニウム

色 調：7色（ホワイト、ライト、インテンシブ
HTL ホワイト、HTL ライト、
HTL ミディアム、HTL インテンシブ）

原 理：CAD/CAM システムにより本品を切削加工し、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、歯科セラミックス製補綴物の作製に用いること。

*【使用方法等】

本品は CAM 装置で切削加工後に焼成が必要な半焼結体の切削加工用セラミックスである。

- 1) 支台歯模型のスキニング後、CAD 装置の設計ソフトを用いて修復物の設計を行い、CAM 装置にデータを転送します。
- 2) CAM 装置に本品に記載の拡大係数を入力し、切削加工を行います。
- 3) 加工後の切削物をダイヤモンド研削材等で本材からとりはずし、ブラシやエア等ですばやく切削屑を取り除きます。
- 4) 焼成炉を用いて以下の焼成スケジュールを目安に加工品の焼成を行います。

	開始温度 (°C)	昇温速度 (°C/分)		焼成温度 (°C)	保留時間 (分)	降溫 (°C/分)
		単冠※ ¹	ブリッジ			
HIL4色	室温	10	5	1450	120	-10※ ²
上記以外	室温	10	5	1500	60	-10※ ²

※1 単冠とブリッジを同時に焼成する場合には、ブリッジの焼成スケジュールを目安にすること。

※2 段階にて冷却を行う場合には、900℃までは-10℃/分、その後は-20℃/分の速度でファーンレス内にて冷却すること。

- 5) 必要に応じて注水下でダイヤモンド研削材等を用いて形態修正を行います。
- 6) 水で洗浄し乾かした後、通法に従い、酸化ジルコニア用陶材又はステインの焼成を行います。クルツァー社製「ヘラセラム ジルコニア（認証番号 222AIBZX00018000）」の使用をお勧めします。

【併用する医療機器】

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット
歯科技工用ポーセレン焼成炉

【使用方法等に関連する使用上の注意】

- ① 本品の切削には、クルツァー社が販売する CAM 装置の使用を推奨する。
- ② 他社製の CAM 装置を使用する場合には、酸化ジルコニウムを主成分とする CAD/CAM 用の切削加工用セラミックス

ックスの切削が可能か販売元に確認をすること。

- ③ フレームワークの厚みは最大となるように設計すること。また、ブリッジ内のポンティック数は2歯までとし、ポンティック間の連結部断面積はできるだけ広く設計すること。
- ④ 修復部位の形成
ディープシャンファー、ラウンデッドショルダーで形成し、縁や角は全て丸めること。
- ⑤ 本品を焼成作業後に取り出す際には、補綴物が高温になっているため、直接手指で触れないこと。

【使用上の注意】

1. 重要な基本的注意

- ① 本品の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が許可した防塵マスク、防護シールドなどを使用すること。
- ② 本品の切削、研磨作業などの際には、眼の損傷を防ぐために保護眼鏡などを使用すること。万が一本品の切削片等が目に入った場合は、直ちに大量の流水で洗浄し、医師の診断を受けること。
- ③ 本品の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた場合は直ちに使用を中止し、専門医の診断を受けること。

【保管方法及び有効期間等】

〔保管方法〕

本品は、直射日光及び高温多湿を避けて、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：クルツァー ジャパン 株式会社
住所：〒590-0982 大阪府堺市堺区海山町 4-174
電話番号：03-5803-2151（代表）
製造業者：クルツァー社、ドイツ
Kulzer GmbH