

RAYZir FS ジルコニア

【形状・構造及び原理等】

1. 形状



2. 構成：

本品には、単層の「Pre-Shaded Block」、及び異なる色調を複層化したマルチレイヤーの「Multilayered Block」がある。それぞれのタイプには複数の色調がある。

名称	タイプ	色調	サイズ
Pre-Shaded Block	単色	A1、A2、A3、A3.5、B2、C2	I10、I12、C14、C16、B32
Multilayered Block	マルチレイヤー	A1、A2、A3、A3.5	C14、C16、B32

3. 原材料：酸化ジルコニウム／酸化イットリウム／その他の酸化物

4. 仕様：

JIS T6526：2018（ISO 6872：2015）の表 1 に規定された「タイプⅡ」「クラス 4」に適合する。

項目	仕様
曲げ強さ	500MPa 以上
熱膨張係数	$10.5 \pm 0.5 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$
溶解量	100 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$ 未満

5. 原理

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットで切削加工することで、インレー、クラウン等の歯科修復物を作製する。

【使用目的又は効果】

本品は、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。ただし、歯科用インプラント又は歯科用インプラントアパットメントの作製には用いない。

【使用方法等】

- 1) スキャニングマシン又は光学印象採得装置で撮像したデータをもとに、修復物の設計を行う。
- 2) 適切な色調、寸法の本品を選択する。
- 3) 歯科技工室設置型のミリングマシンの取扱説明書に従い選択した本品を配置し、切削データをもとに切削加工を行う。
- 4) 切削加工終了後、ミリングマシンから本品を取り出し、ダイヤモンドディスク等を用いて保持部を削除する。
- 5) 通法により形態を修整し、研磨にて仕上げる。

＜使用方法に関連する使用上の注意＞

- 作成した補綴物と歯牙の不適合を防ぐため、歯牙の研削等の準備を完全に終了してから、補綴物と歯牙を接着すること。
- 作成した補綴物と歯牙の接着面は、急な角度があったり鋭利な形状に形成しないこと。
- 補綴物と歯牙の接着面を滑らかにし、アンダーカットを形成しないこと。
- 作成した補綴物の厚さが均一であることを確認すること。
- 切削後に、補綴物と保持部を分離する際は、ディスク、ホイール、カーバイドポイント等を低速低圧で使用する。
- 補綴物のマージンが薄い場合は取り扱いに注意すること。
- ミリングマシンから付着した油膜を除去するためには、超音波洗浄器を用いて洗浄を行う必要がある。

【使用上の注意】

＜重要な基本的注意＞

- 本品の使用により発疹等の過敏症状が現れた場合は、直ちに使用を中止し、専門医を受診すること。
- 本品を切削する際は、粉塵による人体への影響を避けるため、吸塵装置及び粉塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないよう注意すること。
- 本品を切削する際は、目の損傷を防ぐためゴーグル等を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

- 直射日光を避け、常温で保管すること
- 歯科の事業者以外が触れないよう適切に保管すること。

【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：株式会社 RAY JAPAN

製造業者 Vatech mcis Co.,Ltd.（バテック エムシス社）
国名：大韓民国