

歯科材料 02 歯冠材料  
管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 JMDN70821000

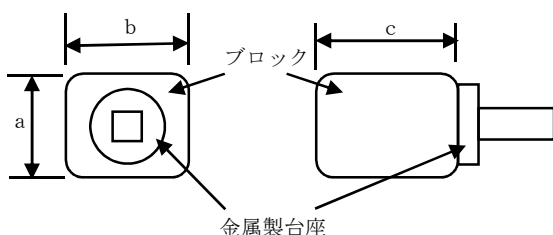
## ブリッジ CAD Sブロック

### 【禁忌・禁止】

メタクリレート系ポリマーに対して発疹、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・構造及び原理等】

形状：ブロック体（金属製台座付き）



サイズ

種類	寸法 (mm)		
	a	b	c
S	10	12	15
M	14.5	14.5	18

\* 色調：A1、A2、A3、A3.5

成分：ウレタンジメタクリレート  
トリエチレングリコールジメタクリレート、その他

原理：本品は、加圧成型したレジン製ブロックであり、歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで切削加工する。

\*\* タイプ1：小白歯

### 【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の作製に用いる。

### 【使用方法等】

1. スキャニングマシンによる支台歯模型の計測、もしくは光学印象採得装置による修復部位の光学印象採得を行います。  
※スキャニングマシン及び光学印象採得装置の使用法については、付属の添付文書・取扱説明書に従ってください。
2. 計測データを基に、ソフトウェアを用いて加工用データを作成します。
3. 本品をミリングマシンに設置し、加工用データを用いて加工します。  
※ミリングマシンの使用方法については、付属の添付文書・取扱説明書に従ってください。
4. 加工完了後、余剰のレスト部分を削除してください。
5. 通法により研削材を用いて形態修正を行ってください。
6. 通法により艶出し研磨を行ってください。

### 〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- ① 本材はコンポジットレジン系CAD/CAM用被切削材料であるため、専用の切削器具を使用すること。
- ② マージン部は0.8mm以上の厚みになるように、ディープシャンファー又はラウンデッドショルダーで形成すること。
- ③ 窩洞外形は丸みをもたせ、対合歯と接触しない位置に設定すること。
- ④ 小窩裂溝部は1.2mm以上、咬頭部は1.5mm以上の厚みを確保するように形成すること。
- ⑤ 着着、追加築盛、キャラクタライズを行う場合は、使用する製品の添付文書を確認し、歯科セラミックス用接着材料による表面処理を行うこと。
- ⑥ 口腔内への接着は修復物の接着面に0.2~0.3MPaの圧力で約10秒間のアルミナサンドブラスト処理後、接着用レジンセメントにより行うこと。

### 【使用上の注意】

#### 〔使用注意〕

- 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 本品は歯科医療有資格者以外が使用しないこと。

#### 〔重要な基本的注意〕

- ① 本材の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、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、医師の診断を受けさせること。
- ② 本材の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫瘍、かゆみ、しびれ等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。
- ③ 本材の研磨作業等の際には、粉塵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】

#### 〔保管方法〕

- ・本品は、火気、高温、多湿又は直射日光を避けて保管すること。
- ・本品は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。

#### 〔有効期間〕

本品は包装に記載の使用期限までに使用すること。  
(記載の使用期限は当社データによる。)

### 【包装】

5 個入/函

### 【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：デンケン・ハイデンタル株式会社  
住 所：〒607-8187  
京都府京都市山科区大宅石郡町 130  
電 話 番 号：075-574-1000  
F A X 番 号：075-571-5000

製 造 元：デンケン・ハイデンタル株式会社