

歯科材料 02 歯冠材料  
管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス JMDN70805000

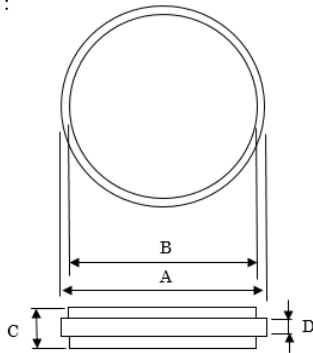
## ジルコアート2

### 【禁忌・禁止】

- ・本品に対して発疹、皮膚炎など過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。
- ・ブラキシズム (咬合神経症) 患者には使用しないこと。[対合歯との過度な接触、対合歯の摩耗のおそれがあるため]

### 【形状・構造及び原理等】

形状・構造 :



形状	寸法 (mm)			
	A	B	C	D
ディスク (3 種類)	φ98.5	φ94	14	10
	φ98.5	φ94	18	10
	φ98.5	φ94	22	10

\*\* 色調 : MT-A1、MT-A2、MT-A3、MT-A3.5

主成分 : 酸化ジルコニウム

原理 : 酸化ジルコニウムを主成分とする陶材からなる歯科切削加工用セラミックスであり、CAD/CAM 切削加工機にて切削加工し、歯科技工用ポーセレン焼成炉で焼成したものに、陶材の築盛・焼成を行うことによって補綴物を作成する。

### 【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・製造ユニットを用いた切削加工により、インレー・クラウン・ブリッジ等の歯科補綴物を作製する。

### 【使用方法等】

- 1) 支台歯模型を作製し、CAD/CAM システムに対応したスキャナでスキャンする。
- 2) スキャンし、デザイン加工したデータを CAD/CAM 加工機で切削加工する。この時、スケール係数を入力のこと。
- 3) 切削加工完了後、コネクタを切断し、余剰部分をダイヤモンドバーやカーバイドバー等を用い除去し仕上げる。切削屑をエアークリーン等で除去する。
- 4) 歯科技工用ポーセレン焼成炉を用いて以下のスケジュールで焼成を行う。

<焼成スケジュール>  
昇温速度: 500°C/hour  
\* 焼成温度: 1500°C  
係留時間: 120 分  
冷却速度: 炉内放冷

- 5) 焼成後のフレームを注水下でダイヤモンドバー等を用いて慎重に調整し、ゴム製研磨材等を用いて研削・研磨し調整する。
- 6) 通法に従い、ジルコニア向けの陶材の焼成又はステインの焼成を行い、インレー・クラウン・ブリッジなどの歯科補綴物を完成させる。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- ・クラックや変色があるディスクは使用しないこと。
- ・本品を濡らしたり。汚したりしないこと。
- ・本品に衝撃を与えないこと。
- ・本品は CAM 用ミリングマシンのホルダーに、緩みや外れが生じないように確実に取り付けてください。
- ・歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット及び歯科技工用焼成炉の操作方法は、当該装置の添付文書をご参照ください。
- ・本品加工後に陶材を築盛する場合は、歯科用ジルコニアに適した市販の歯科用陶材を使用する事。陶材の焼成は、使用する陶材の添付文書に従って作業を行うこと。
- ・本品の焼成物の支台歯への接着にはジルコニアに対応したセメントを使用すること。その際は、ご使用セメントの添付文書に従って作業を行ってください。

### 【使用上の注意】

[使用注意]

- ・本品は歯科医療有資格者以外が使用しないこと。
- ・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。
- ・歯ぎしりなど咬口に関する異常な口腔習癖のある患者は本品を使用しないこと。

[重要な基本的注意]

- ・本品の使用により発疹、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。
- ・本品の研削、研磨の際には、目の損傷を防ぐため保護メガネ等の保護具を使用すること。万一目に入った場合は、直ちに大量の水で洗浄し、医師の診断を受けること。
- ・本品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。

### 【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 : 〒601-8356

京都府京都市南区吉祥院石原京道町 24 番地 3

電 話 番 号 : 075-672-2118

製 造 元 : デンケン・ハイデンタル株式会社