

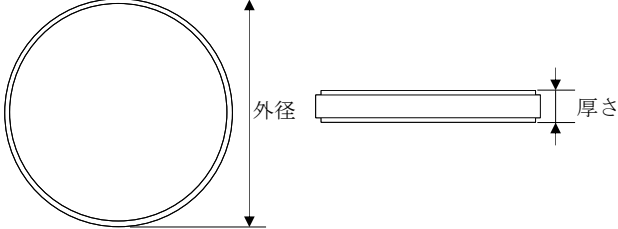
歯科材料2 歯冠材料  
管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス 70805000  
**KZR-CAD ナノジルコニア**

**【禁忌・禁止】**

- ・本材又は類似製品で作製された歯冠修復物に対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には、使用しないこと。
- ・歯ぎしりや口腔悪習癖のある患者に使用しないこと。

**【形状・構造及び原理等】**

[形状]



単位 [mm]	
外径	厚さ
98.3	10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 30, 35

[原理]

歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットを用い切削加工後、最終焼結することで歯科修復物を作製するものである。

[主成分]

酸化ジルコニウム

**【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】**

- 1) 本品を、適合するCAM装置に固定します。
- 2) CAD装置でデザインされたデータを、CAM装置に取り込み、CAM装置を加工ができる適切な状態に設定します。
- 3) CAM装置で切削加工を開始します。
- 4) 加工終了後、加工された本品をCAM装置から取り出します。
- 5) 歯科技工用焼成炉を使用し、1450℃で2時間焼成します。

\*\* <焼結プログラム>

	昇温	昇温	保持	冷却
温度 (°C)	1,000	1,450	1,450	炉内 放冷
時間 (hour)	2	4.5	2	

[使用方法に関連する使用上の注意]

- \*\*1) マージン部はラウンデッドショルダー、またはディープシャンファーで形成し、切端部と辺縁部の隅角は丸め、鋭利な部分をなくすこと。また、軸面角度は5°~15°とすること。
- \*\*2) 歯質の形成において、以下の形態を避けて行うこと。ディープショルダー、ジャンピングマージン、ナイフエッジ、ラフマージン、非テーパー支台、ガイドグループ、アンダーカット、保持孔形成、尖った隅角形成。
- \*\*3) インレー・アンレーの窩洞外形は丸みをもたせ、マージン部を対合歯と接触させないこと。
- \*\*4) インレー・アンレーの窩洞峽部は、1.5mm以上にすること。
- \*\*5) ディスクは、固定時に強い力が加わると欠けるおそれがあるため、固定治具をよく清掃し、均等に力が加わるように締め付けること。
- 6) 本材とサイズの適合しない歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットには使用しないこと。

- 7) 本材に記載されている拡大係数に従い設計すること。
- 8) 本材の切削は乾式で行うこと。
- 9) 切削後のフレームは切削屑をよく取り除くこと。
- 10) 焼結温度、時間は目安であり、焼結状態は炉の種類や形状によって異なるため、使用している電気炉にて試焼きを行い焼結温度が適正であることを確かめてから使用すること。
- 11) 形成後の修復物の形態修正を行う場合は、過度な局所加熱による破断・破折に注意し、ダイヤモンドバー等を用いて行うこと。
- 12) 本材に築盛する陶材は酸化ジルコニウム用の陶材を使用すること。
- 13) 酸化ジルコニウムは低温水熱劣化現象が起こるためオートクレープの使用は控えること。
- 14) 紫外線照射器等に入れないこと。

\*\*15) フレームの最低厚さは下表を目安に設計すること。単位 [mm]

形態	前歯部		臼歯部	
	軸面・辺縁	切縁	軸面・辺縁	咬合面
クラウン、ブリッジ	0.3	0.3	0.3	0.3

\*\*16) ブリッジを製作する時は、下表を目安に連結部断面積を設定すること。

前歯		臼歯	
連結部厚み	連結部高さ	連結部厚み	連結部高さ
6mm <sup>2</sup> 以上	 高さ 3.0mm 以上	9mm <sup>2</sup> 以上	 高さ 3.2mm 以上

\*\*17) ブリッジのポンティック数は連続2歯までとすること。

\*\*18) 本品は、延長ポンティックを含むブリッジに使用しないこと。

**【使用上の注意】**

- 1) 使用注意
  - ① 本品の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症を起こした患者には使用を中止し、すぐに医師の診察を受けさせること。
  - ② 本品または類似製品に対して発疹、皮膚炎などの過敏症既往歴のある使用者は、直接触れないようにすること。また、使用により過敏症状があらわれた場合には、使用を中止し、すぐに医師の診察を受けること。
- 2) 重要な基本的注意
  - ① 本品の研磨作業の際には、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等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
  - ② 本品を切削、研磨する際には、目の損傷を防ぐために、保護メガネ等を使用すること。  
万一目に入った場合は、大量の水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。

**【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: YAMAKIN 株式会社

住所: 〒781-5451

高知県香南市香我美町上分字大谷 1090-3

テクニカルサポート: ☎ 0120-39-4929

ホームページアドレス: <https://www.yamakin-gold.co.jp>