

使用用途 CAD/CAMシステムでブリッジのフレームの作製

ハイブリッド型歯冠用硬質レジン（例：ツイニー）を使用し、
歯冠表面に本品が露出しないようにフルカバレッジでご使用ください。

ご使用の前には、必ず本品および関連材料の電子添文をお読みください。

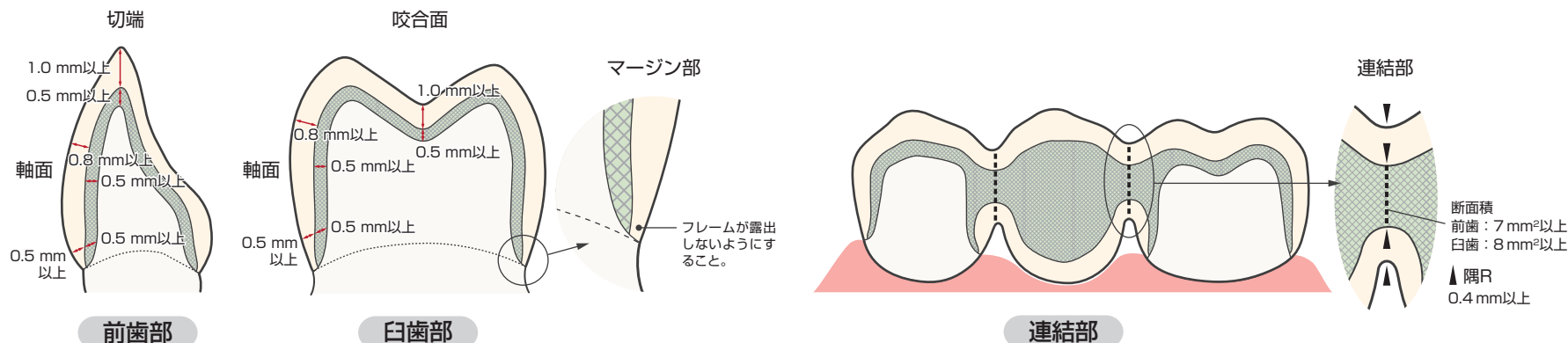
支台歯形成と修復物の設計

	咬合面・切端	軸面	マージン部	連結部
フレーム	0.5 mm以上	0.5 mm以上	0.5 mm以上	高さ 2 mm以上 前歯の断面積：7 mm ² 以上 臼歯の断面積：8 mm ² 以上
3歯連結被覆冠 (キャップ式)	1.0 mm以上	0.8 mm以上	0.5 mm以上	1.0 mm以上 連結部下部はハイブリッド型 歯冠用硬質レジンを 1.0 mm以上築盛
ハイブリッド型 歯冠用硬質レジン (築盛式)	1.0 mm以上	0.8 mm以上	0.5 mm以上	フレームの連結部周囲に 1.0 mm以上を築盛

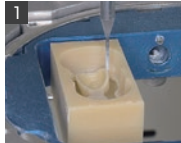
※咬合面・舌面の咬合圧が直接加わる部分を除き、厚みが十分に取れる場合は、フレームの厚さを大きくすること

※クラウンとポンティックの連結部の隅Rは0.4 mm以上とすること

- 支台歯は左表に示す修復物が設計できるように、咬合面・切端で1.5 mm以上、軸面で1.3 mm以上、マージン部で1.0 mm以上、連結部の高さで4 mm以上の厚みを確保するように形成し、隅角部は丸めてください。
- マージン部はディープシャンファーまたはラウンドショルダーでラフマージンとならないように形成すること。
- 修復物は左表の厚さおよび注意事項を厳守し、咬合面・舌面の咬合圧が直接加わる部分を除き、厚みが十分に取れる場合はフレームが厚くなるように設計してください。
- キャップ式の場合、連結部下部およびポンティック基底面にはハイブリッド型歯冠用硬質レジンを築盛し、フレームが露出しないようにすること。
- 築盛式の場合、ハイブリッド型歯冠用硬質レジンを使用し、ポンティック部の歯肉側や咬合面などにフレームが露出しないようにフルカバレッジで築盛すること。



キャップ式 製作手順



模型をスキャンし、フレームのCAD設計をおこない、「KZR-CAD ファイバーブロック フレーム」でフレームを作製。



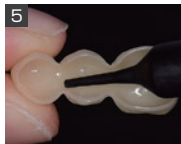
フレームを模型にセットし、再スキャンおよび3歯連結被覆冠（以下、被覆冠）のCAD設計^{*1~*3}。



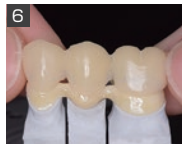
「KZR-CAD HR ブロック ロング ハード /GR」で被覆冠を作製。



フレーム表面と被覆冠内面をアルミナサンドブラスト（0.2~0.3 MPa）で処理し、洗浄・乾燥後、シランカップリング材含有の表面処理材を塗布^{*4}。



被覆冠内面に歯科接着用レジンセメントまたは、フロータイプのハイブリッド型歯冠用硬質レジン（例：ツイニーフロー）を充填。



模型にセットしたフレームに被覆冠を圧着し、余剰レジン除去。

（模型には分離材（例：レジン セパレーター）を塗布してください。）



フレームが露出しないようハイブリッド型歯冠用硬質レジンに充填・重合。

（ボンディング基底面、連結部下部、ショートマージンの場合のマージン部）



形態調整・加熱処理^{*5}をおこない、研磨して完成。

表面滑沢硬化材であるNucleコートで艶出しやキャラクタライズも可能。



- *1 グラスグリーンの場合、アルミナサンドブラスト処理し、洗浄・乾燥後、シランカップリング材含有の表面処理材を塗布し、ハイブリッド型歯冠用硬質レジンのオベークを塗布してください。
- *2 支台歯がメタルコアの場合や色調によってはアイボリーの場合でもグラスグリーンと同様の手順でオベーク塗布が必要な場合があります。
- *3 オベークを塗布した場合、光重合後、フレームをアルコール洗浄して未重合層を除去し、スキャンしてください。
- *4 オベークを塗布した面はオベークが剥がれるためサンドブラストはしないでください。
- *5 加熱処理は「ツイニー」などの加熱処理が必要なハイブリッド型歯冠用硬質レジンを使用した場合のみおこなってください。

築盛式 製作手順



模型をスキャンし、フレームのCAD設計をおこない、「KZR-CAD ファイバーブロック フレーム」でフレームを作製。



築盛面をアルミナサンドブラスト（0.2~0.3 MPa）で処理し、洗浄・乾燥後、シランカップリング材含有の表面処理材を塗布^{*1,2}。



ハイブリッド型歯冠用硬質レジンでフルカバーレッジで築盛・重合。



形態調整・加熱処理^{*3}をおこない、研磨して完成。

- *1 グラスグリーンの場合、アルミナサンドブラスト処理し、洗浄・乾燥後、シランカップリング材含有の表面処理材を塗布し、ハイブリッド型歯冠用硬質レジンのオベークを塗布してください。
- *2 支台歯がメタルコアの場合や色調によってはアイボリーの場合でもグラスグリーンと同様の手順でオベーク塗布が必要な場合があります。
- *3 加熱処理は「ツイニー」などの加熱処理が必要なハイブリッド型歯冠用硬質レジンを使用した場合のみおこなってください。

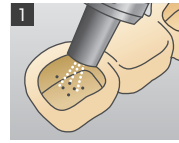
●重合時間

*弊社販売用重合器

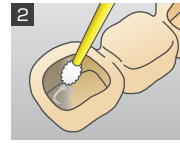
工程	LEDキュアマスター*	その他の光重合器
マルチプライマー リベアーリキッドワウン 光重合	約10秒	約60秒
ツイニーオベーク 光重合	約30秒	約180秒
ツイニーボディレジン 光重合	約10秒	約60秒
ツイニーボディレジンフロー 光重合	約10秒	約60秒
ツイニー 最終光重合	約90秒	約180秒
ツイニー 加熱処理	約110℃、約15分	

口腔内セット

デュアルキュア型あるいは化学重合型の歯科接着用レジンセメントを使用して口腔内にセットします。使用する材料の電子添文や取扱説明書に従ってください。

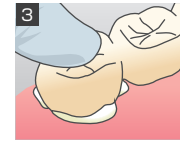


接着面を約50 μmのアルミナサンドブラスト処理（約0.2~0.3 MPa）し、水洗・乾燥。

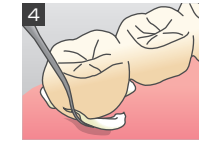


試適後は接着面にリン酸エッチング材を塗布し、水洗・乾燥。その後、接着面をシランカップリング材含有のプライマーで表面処理。

*試適後にサンドブラスト処理をする場合は、リン酸エッチング材の塗布は不要。



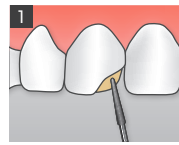
歯科接着性レジンセメントを塗布・圧接。



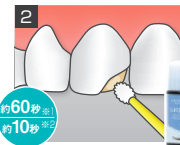
余剰セメントを除去。

口腔内リペア

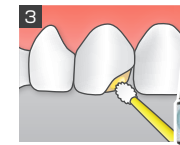
コンボジットレジン（例：ア・ウーノ、TMR-ゼットフィル10）で修復します。各材料の使用方法は、使用する材料の電子添文に従ってください。



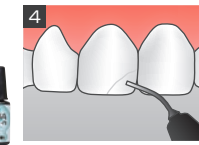
ダイヤモンドポイント等で修復面を粗造化し、水洗・乾燥。



修復面に「マルチプライマーリキッド」を塗布・乾燥。
*1 自然乾燥の場合の乾燥時間。
*2 エアークリーンをおこなう場合は、バキュームで吸引しながら約10秒間エアークリーンをおこなう。



修復面に「TMR-アクアボンD O-n」を塗布・エアークリーン・光重合。



コンボジットレジンで充填し、形態修正・研磨。
*修復部の色調を遠慮したい場合はオベークを塗布。

- KZR-CAD ファイバーブロック フレーム 管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 認証番号：304AKBZX00077000
- KZR-CAD HR ブロック ロング ハード 管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 認証番号：305AKBZX00071000
- KZR-CAD HR ブロック ロング GR 管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 認証番号：305AKBZX00072000
- ツイニー 管理医療機器 歯冠用硬質レジン（ハイブリッド型） 認証番号：222AABZX00121000
- Nucleコート 管理医療機器 歯科表面滑沢硬化材（高分子系歯冠用着色材料、歯科レジン用接着材料、歯科レジン系補綴物表面滑沢硬化材、歯科接着・充填材料用表面硬化保護材、歯面コーティング材） 認証番号：303AABZX00051000
- マルチプライマー 管理医療機器 歯科金属用接着材料（歯科セラミックス用接着材料、歯科レジン用接着材料） 認証番号：226AABZX00069000
- ア・ウーノ 管理医療機器 歯冠充填用コンボジットレジン 認証番号：304AABZX00013000
- TMR-ゼットフィル10 管理医療機器 歯冠充填用コンボジットレジン 認証番号：230AABZX00066000
- TMR-アクアボンD O-n 管理医療機器 歯科用象牙質接着材料（歯科セラミックス用接着材料、歯科金属用接着材料、歯科用知覚過敏抑制材料、歯科用シーリングコーティング材） 認証番号：303AABZX00049000

- LED キュアマスター 一般医療機器 歯科技工用重合装置 認証番号：26B2X10018000017
- 販売元（LEDキュアマスター） YAMAKIN株式会社 〒543-0015 大阪市天王寺区真田山町3番7号
- 製造販売元（LEDキュアマスター） デンケン・ハイデンタル株式会社 〒601-8356 京都市南区吉祥院石原京道町24番地3

製造販売元（KZR-CAD ファイバーブロック フレーム、KZR-CAD HR ブロック ロング ハード、KZR-CAD HR ブロック ロング GR、ツイニー、Nucleコート、マルチプライマー、ア・ウーノ、TMR-ゼットフィル10、TMR-アクアボンD O-n）

YAMAKIN株式会社

〒781-5451 高知県香南市香我美町上分字大谷1090-3

（8:00~17:00）サンキュー ヨクコ

テクニカルサポート ☎ 0120-39-4929

https://www.yamakin-gold.co.jp