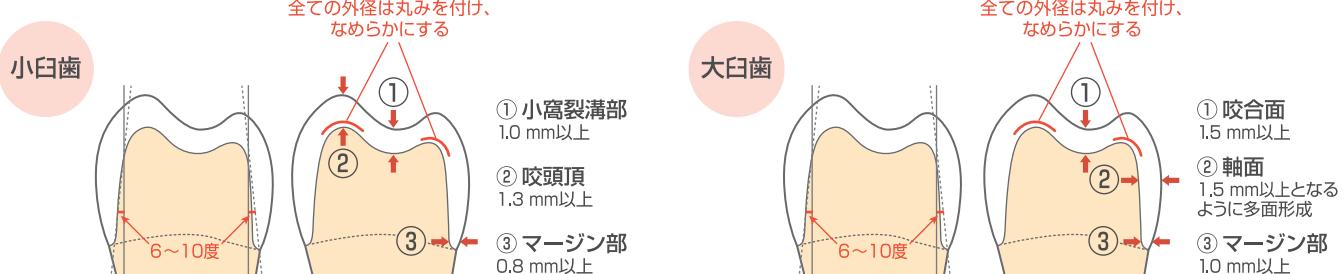


「KZR-CAD HR ブロック2」、「KZR-CAD HR ブロック3 ガンマシータ」を用いた CAD/CAM冠の接着ポイント

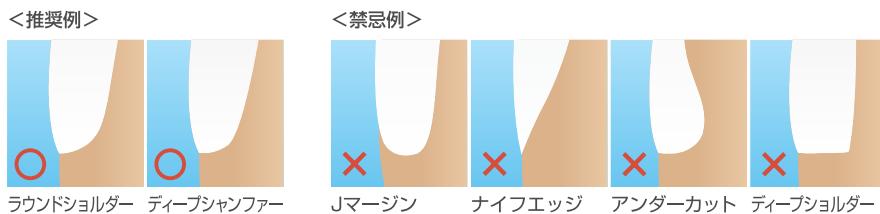
CAD/CAM冠の脱離のリスクを抑えるため、次の手順をお守りください。

支台歯形成

※症例に応じて、厚みを十分確保して形成してください。



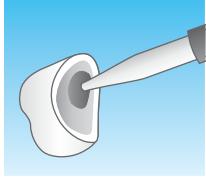
マージン部の形成



【その他】先端が鋭利、グループ、ラフマージン、テーパー角0度、
テーパー角が大きすぎる、歯冠長が短すぎる。

支台歯形成時のクリアランスや形状も重要なポイントです。禁忌症例では、精度・適合不良により脱離のリスクが高くなります。

装着手順	処理方法	目的・注意点
1. アルミナサンドblast処理・試適	<ul style="list-style-type: none"> 約50 μm のアルミナ粒子を用い 0.2~0.3 MPa の圧力で十分にサンドblast処理することで、無機フィラーを露出させます。 サンドblast処理後は十分に超音波洗浄・乾燥します。 	<ul style="list-style-type: none"> CAD/CAM冠内面の接着阻害因子(切削粉など)を除去します。 粗造化により接着強さを向上させます。 <p>【注意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> 0.1 MPa程度の圧力では、表面が十分に削られていない場合があります。
2. エッチング材等での洗浄	<ul style="list-style-type: none"> 試適後は、CAD/CAM冠内面を※エッチング材(マルチエッチャント等)により洗浄し、水洗・乾燥を行います。 試適時にCAD/CAM冠内面の調整を行った場合は、ダイヤモンドポイントやアルミナサンドblastを用いて内面を再度粗造化します。 <p>※ 具体的な製品は、裏面 表1「リン酸エッチング材」をご参照ください。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 唾液や血液中のたんぱく質を除去し、接着力の低下を防ぎます。 <p>【注意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> 洗浄時は、唾液や血液中のたんぱく質が凝固するため、エタノールや高温のスチーマーは使用しないでください。 リン酸エッチング材の洗浄が不十分になると、含まれる増粘材などが接着阻害因子になるので、十分に水洗・乾燥してください。
3. シランカップリング処理	<ul style="list-style-type: none"> 内面に※シランカップリング剤含有のプライマーを塗布して、エアー乾燥させます。 <p>※ 具体的な製品は、裏面 表1「プライマー、ボンディング材 CAD/CAM冠」をご参照ください。</p>	<ul style="list-style-type: none"> CAD/CAM冠内面の無機成分とレジンセメントを化学的に接着させる効果をもたらします。 <p>【注意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> シランカップリング剤を過剰に塗布したり、乾燥が不十分な場合は接着力が低下します。
4. 支台歯の清掃・表面処理	<ul style="list-style-type: none"> 仮着材や仮封材を超音波スケーラーなどで除去します。 口腔内サンドblastやブラシコーンなどで歯面を清掃します。 十分に水洗・乾燥します。 ご使用のレジンセメント添付文書に従い、必要に応じてエナメル質へのリン酸エッチング処理を行い、歯質用プライマーで表面処理します。 	<ul style="list-style-type: none"> 支台歯の接着阻害因子(唾液など)を除去し、支台歯とレジンセメントを化学的に接着させる効果をもたらします。 <p>【注意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> 象牙質が露出している場合は、リン酸エッチング処理により術後疼痛を誘発する恐れがあります。 ※支台歯用のプライマーおよびボンディング材は支台歯の材質(歯質、メタル、レジン)により異なる場合があります。 <p>※ 具体的な製品は、裏面 表1「プライマー、ボンディング材」をご参照ください。</p>

装着手順	処理方法	目的・注意点
5. セメントの塗布 	<ul style="list-style-type: none"> CAD/CAM 冠内面に適度に混和された <u>※接着性レジンセメント</u> を塗布します。 <p>※ 具体的な製品は、表 1 をご参照ください。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 支台歯と CAD/CAM 冠を接着させます。 <p>【注意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> 支台歯側にレジンセメントを塗布すると接着面に気泡が入りやすくなり、接着力が低くなることがあります。
6. 压着・光重合 	<p>【デュアルキュア型(化学・光重合型)】</p> <ul style="list-style-type: none"> CAD/CAM 冠を支台歯に圧接し、仮重合後に余剰セメントを除きます。 レジンセメントの最終重合は、各方向から十分に光照射します。 <p>【化学重合型】</p> <ul style="list-style-type: none"> CAD/CAM 冠を支台歯に圧接し、使用するレジンセメントの添付文書に従い、余剰セメントを除きます。 	<ul style="list-style-type: none"> デュアルキュア型のレジンセメントは、十分に光照射することで、短時間で高い接着強さが得られます。 <p>【注意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> グラスアイオノマー系レジンセメントやリン酸亜鉛セメントなどの合着材は化学的な接着効果が無く、脱離の原因となるため使用しないでください。

● CAD/CAM冠の接着性のより詳細な情報は、「KZR-CAD HR ブロック3 ガンマシータ 製品レポート」および「歯科用CAD/CAMハンドブックVII」をご参考ください。

表1：CAD/CAM冠対応の接着性レジンセメント (各社カタログ、添付文書より引用)

メーカー	サンメディカル	3M	トクヤマデンタル	G C	松風	クラレノリタケデンタル
重合方式	化学重合型	化学・光重合型				
接着性レジンセメント	スーパー bond (粉液タイプ)	リライエックス™ アルティメット レジンセメント	エステセム2	1. ジーセム ONE 2. ジーセム リンクフォース	ブロック HC セム	1. SAルーティング®プラス 2. パナピア®V5
レジンセメントのタイプ	プライマー併用型	ポンディング材 併用型	ポンディング材 併用型	1. セルファドヒーシップ型 (プライマー併用も可能) 2. ポンディング材併用型	プライマー併用型	1. セルファドヒーシップ型 (プライマー併用も可能) 2. プライマー併用型
プライマー、 ポンディング材	CAD/CAM冠	スーパー bond PZプライマー (2液)	スコッチボンド™ ユニバーサル アドヒーシブ	1.2. G-マルチプライマー 1. 接着強化プライマー (強固な接着が必要な場合) 2. G-マルチプライマー	ブロック HC セム HCプライマー	1. クリアフィル®セラミックプライマー プラス (強固な接着が必要な場合) 2. クリアフィル®セラミックプライマー プラス
	支台歯 (レジン)				ポーセレンプライマー など およびブロック HC セム プライマー A/B (2液)	1. クリアフィル®ユニバーサルbond Quick (強固な接着が必要な場合) 2. パナピア® V5トゥース プライマー
	支台歯 (歯質)				ブロック HC セム プライマーA/B (2液)	1. クリアフィル®ユニバーサルbond Quick (強固な接着が必要な場合) 2. パナピア® V5トゥース プライマー
	支台歯 (メタル)				メタルリンクなど およびブロック HC セム プライマーA/B (2液)	1. クリアフィル®ユニバーサルbond Quick (強固な接着が必要な場合) 2. パナピア® V5トゥース プライマー
リン酸 エッチャント材	CAD/CAM冠 内面の洗浄	表面処理材レッド	スコッチボンド™ ユニバーサル エッチャント シリジン	トクヤマ エッチャントゲル など	1. ジーシェッチャントなど 2. ジーセム リンクフォース 付属エッチャント	インパーバンド エッチャントゲルなど
	エナメル質の エッチャント処理	表面処理材レッド もしくは高粘度レッド				Kエッチャント シリンジ

※上記のメーカー名や製品名称は、許可・承認・認証・届出における名称と異なり、通称・略称としている場合があります。

※上記の製品を使用する際には、添付文書や取扱説明書に記載されている詳細な使用方法をご確認ください。

※上記の製品は各メーカーの接着性レジンセメントシステムであり、「KZR-CAD HR ブロック2」、「KZR-CAD HR ブロック3 ガンマシータ」との接着性を保証するものではありません。

KZR-CAD HR ブロック 2
KZR-CAD HR ブロック 3 ガンマシータ
管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 認証番号: 226AABZX00171000 CAD/CAM 冠用材料(Ⅰ)
マルチエッチャント
管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 認証番号: 229AABZX00114000 CAD/CAM 冠用材料(Ⅱ)
管理医療機器 歯科用エッチャント材(歯科セラミックス用接着材料) 認証番号: 228AABZX00136000

製造販売元 **YAMAKIN株式会社**

〒781-5451 高知県香南市香我美町上分字大谷1090-3

本社：〒543-0015 大阪市天王寺区真田山町3番7号
TEL. (06)6761-4739(代) FAX. (06)6761-4743
東京・大阪・名古屋・福岡・仙台・高知
生体科学安全研究室・YAMAKINデジタル研究開発室
<http://www.yamakin-gold.co.jp>

● 製品に関するお問い合わせはこちら

テクニカルサポート

(9:00~17:00) サクью ヨクツク

 0120-39-4929

お取扱店