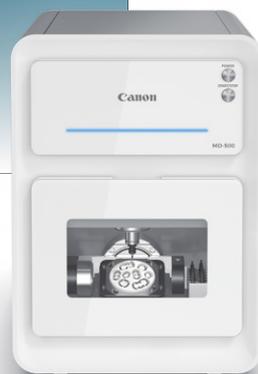
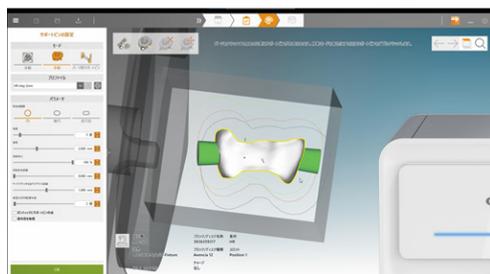


CAD/CAMインレーの製作を効率的に!

CAD/CAMインレー製作

ポイントBOOK



NEW

[カタナ® アベンシア® ブロック 2] (小白歯用)に、
透明性の高いOEが追加されました

小白歯対応

CAD/CAM冠用材料 (II)

カタナ® アベンシア® ブロック 2

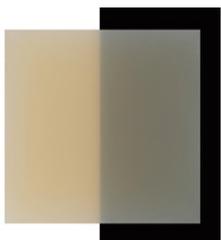
管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料
医療機器認証番号: 302AFBZX00019000

ユニバーサル用



インレーに！透明性が高いOE

OEは、従来の単層の色調と比較し、**透明性が向上**。インレーの装着時に、**窩洞マージンの移行部が目立ちにくい**色調です。また、従来比で彩度も高く、**口腔内での白浮を抑制**しています。

	NEW OE	A3LT	A3ML
硬化板			
透明度*	26	16	15 ~ 18 (デンチン層~エナメル層)
彩度*	33	27	38 ~ 29 (デンチン層~エナメル層)

※透明度、彩度は各色度板のシェードに準じます。

測定条件:

測定装置: 分光測色計

試験片厚み (彩度) 1.20 ± 0.01mm (C*)

(透明度) 1.20 ± 0.01mm ※白および黒背景のL*値の差 (ΔL*(W/B))

クラレノリタケデンタル(株)測定: 条件などにより数値は異なります。

幅広い色調に馴染みやすいから、在庫管理がシンプルに！

OEは、透明性が高いため、従来の単層の色調と比較し、**幅広い色調に馴染みやすい**色調です。インレー用ブロックの色調選択肢がシンプルになり、**ブロックの在庫管理の効率化も期待**できます。

人工歯への適合比較*



窩洞写真



A2窩洞



A3窩洞



A3.5窩洞

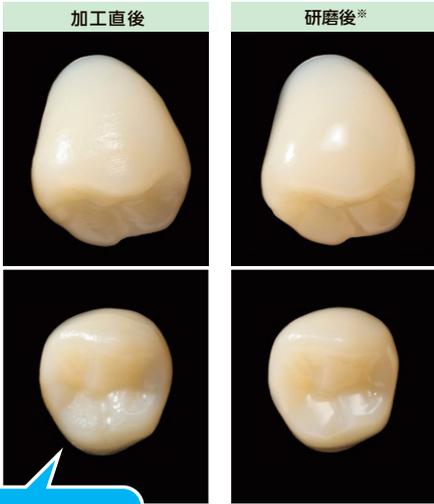
※人工歯を用いたシミュレーションであり、天然歯の色調とは異なります。模型製作: カナレテクニカルセンター

高い研磨性と滑沢耐久性

「カタナ® アベンシア®」シリーズ*1は、フィラーを高密度に圧縮し、レジンモノマーを均一に含浸、加熱重合する**当社独自の製造技術**を採用しています。これにより、**優れた研磨性と滑沢耐久性**を実現しています。

研磨前後の光沢比較

使用材料：カタナ® アベンシア® ブロック 2



加工直後で既に光沢があります

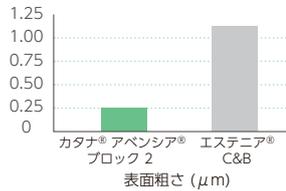
*カーボランダムポイントにて形態修正後、シリコンポイント、研磨ペーストを用いて研磨

優れた滑沢耐久性

使用材料：カタナ® アベンシア® ブロック 2



歯ブラシ摩耗試験後の表面粗さ

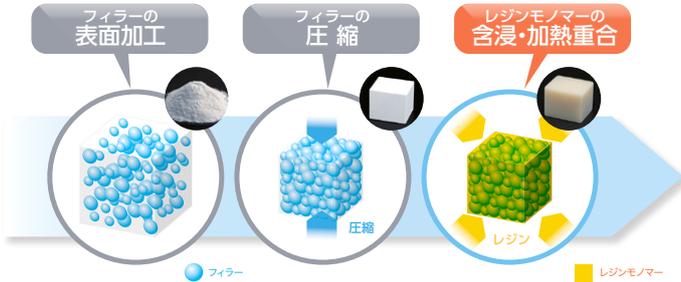


試験条件：

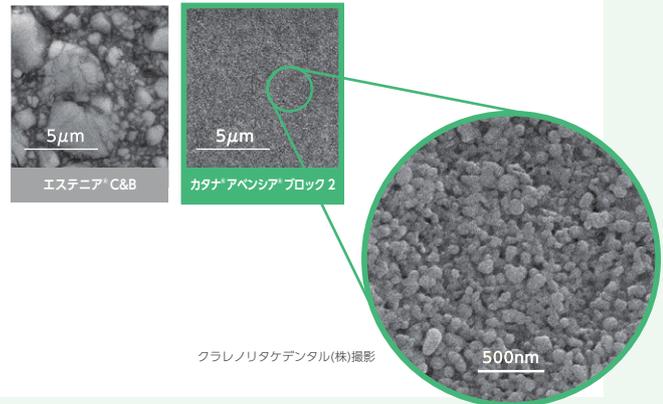
荷重：250g
 歯磨材：デンタークリアMAX (ライオン)、10wt%スラリー
 歯ブラシ：ビトイン山切り、カットレギュラー (ライオン)
 クラレノリタケデンタル(株)測定：条件などにより数値は異なります。

独自の製造技術

例：「カタナ® アベンシア® ブロック 2」製造技術イメージ図



フィラーを高密度に配合

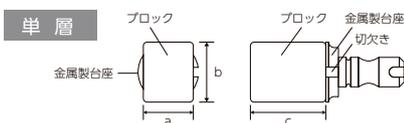


クラレノリタケデンタル(株)撮影

小白歯・大白歯のインレーには、「カタナ®アベンシア®ブロック 2」と「カタナ®アベンシア®Pブロック」を!

小白歯のインレーには「カタナ® アベンシア® ブロック 2」のOEを、
 大白歯のインレーには「カタナ® アベンシア® P ブロック」をご使用頂けます。

製品名	適用範囲	機能区分	色調	NEW	サイズ
カタナ® アベンシア® ブロック 2	小白歯	CAD/CAM冠用材料 (Ⅱ)	単層 OE		12
カタナ®アベンシア® P ブロック	大白歯	CAD/CAM冠用材料 (Ⅲ)	単層 A2LT、A3LT、A3.5LT		12、14



種別	a 軸	b 軸	c 軸
12	10	12	15
14	12	14	18

(単位:mm)

*1 「カタナ® アベンシア® ブロック 2」、「カタナ® アベンシア® Pブロック」、「カタナ® アベンシア® N」を示します。

一般医療機器 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット

hyperDENT®



歯科用ミリングマシン
MD-500
歯科用ミリングマシン
MD-500S



Canon キヤノン電子株式会社
[製造販売元] キヤノン電子株式会社
〒105-0011 東京都港区芝公園3-5-10

サポートピンを複数設定可能！加工時の脱落を低減

[hyperDENT®] のインレー加工テンプレートでは、**くり抜き量を低減**することで、**サポートピンを複数設定**することが可能です。1本の場合に比べ、加工時の負荷により**サポートピンが破折し、加工物が脱落するリスクを低減**しています*。



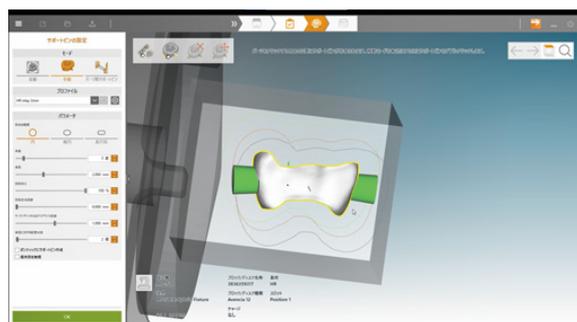
従来プログラム



インレー加工テンプレート

hyperDENT®

[製造]
株式会社フォローミーテクノロジージャパン
〒151-0061 東京都渋谷区初台1-51-1-601



*サポートピンが1本でも破折不いケースもあります。

独自の加工プログラムで、加工時間を短縮

[hyperDENT®] のインレー加工テンプレートでは、独自のプログラムにより、**加工効率を上げ、加工時間を短縮**しています。

	小白歯	大白歯	
使用材料	カタナ® アベンシア® ブロック 2	カタナ® アベンシア® P ブロック	
種別 (サイズ)	12	14	
加工例			
加工時間 目安	歯科用ミリングマシン MD-500 歯科用ミリングマシン MD-500S	約 11分	約 20分
	歯科用CAD/CAMマシン DWX-52D DGS SHAPE (比較例)	約 12分	約 24分

加工例

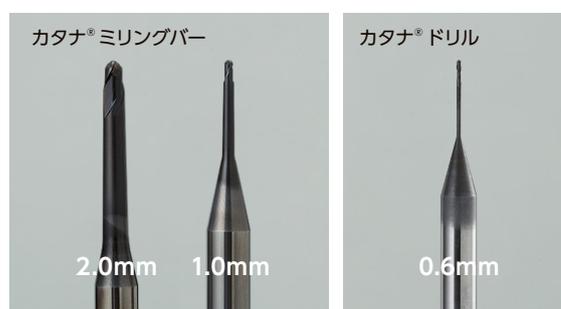
「hyperDENT®」と「歯科用ミリングマシン MD-500」を用いて加工後、未調整で模型にセット



大白歯：「カタナ® アベンシア® P ブロック」A2LT

0.6mmのミリングバーで、裂溝や内面を精密加工

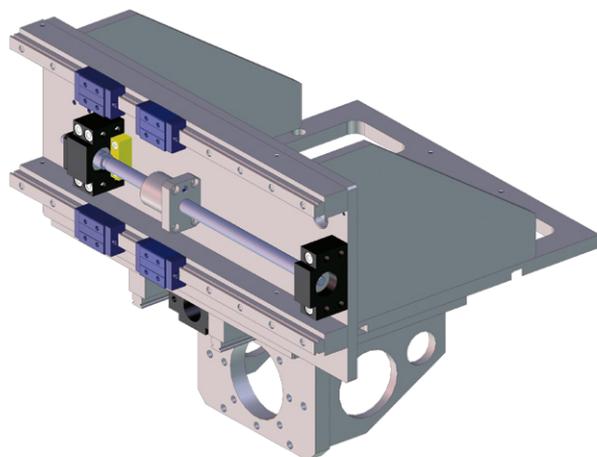
「hyperDENT®」のインレー加工プレートでは、「カタナ® ミリングバー」の2.0mm、1.0mmに併せて、「カタナ® ドリル」の0.6mmを使用しています。0.6mmのミリングバーを裂溝部分の加工や、内面の調整等に用いることで、より高精度な加工が可能です。また、「カタナ® ミリングバー」や「カタナ® ドリル」は、ダイヤモンドコートにより、長寿命化を実現しています。



剛性の高い機体で、高速×高精度を実現

「歯科用ミリングマシン MD-500」、「歯科用ミリングマシン MD-500S」は、キヤノン電子株式会社の高剛性思想を受け継いでいます。X、Y、Z軸を1フレームベースに集中配置することで加工物のたわみ・ブレを抑え、ドリルをチャックナットで締め付けるホルダチャック方式を採用し、高いドリル把持力により、回転によるブレが軽減されています。これらにより高精度な加工が可能です。

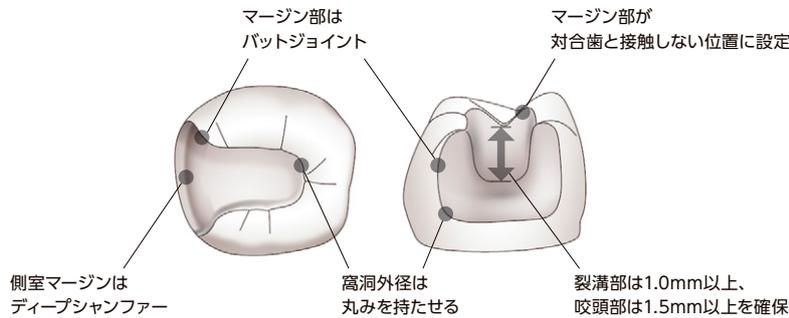
ブレを抑える1フレームベース



ホルダチャック方式



形成



避けるべき窩洞形成 (例)

- ・ベベル形成
- ・アンダーカット
- ・複雑な外形
- ・狭いイスマス
- ・非テーパ-窩洞側壁
- ・尖った線角、点角形成

接着

使用する材料

カタナ® クリーナー



クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick ER



SA ルーティング® Multi



1 インレーの試適後、被着面の清掃



インレー内面に「カタナ® クリーナー」を10秒以上こすり塗り、色が完全になくなるまで水洗・乾燥 (試適後にサンドブラスト処理を行う場合、本操作は不要です。)



窩洞に「カタナ® クリーナー」を10秒以上こすり塗り、色が完全になくなるまで水洗・乾燥

2 窩洞への接着処理



「クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick ER」塗布後、待ち時間なしでエアブロー

※バキュームで吸引しながら、液面が動かなくなるまで乾燥してください。

3 「SA ルーティング® Multi」の塗布

オートミックスの場合



インレーまたは窩洞側へペースト塗布

ハンドミックスの場合



A、Bペーストを適量採取、10秒練和

※水分混入を避けるため練和紙、練和棒は冷蔵保存しないでください。



インレーまたは窩洞側へペースト塗布

※「クリアフィル® セラミック プライマー プラス」などのセラミックス処理材を添付文書にしたがって適用することで内面処理加算が可能です。 ※セメントを窩洞側に塗布した場合は、30秒以内に4の操作を行なってください。

4 接着・余剰セメント除去



1か所につき1-2秒照射

化学硬化による除去の場合は、2-4分保持後、除去してください。

5 最終硬化



光照射または5分保持

※光を透過する補綴装置の場合は、インレー全体への光照射による最終硬化が選択可能です。

分類	光量	照射時間
高出力LED照射器	1500mW/cm ² 以上	(3秒または5秒) × 2回
LED照射器	800~1400mW/cm ²	10秒
ハロゲン照射器	400mW/cm ² 以上	10秒

本術式は「クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick ER」添付文書記載の「セメント接着における補綴修復物の処理」「セメント接着における窩洞、及び支台歯の処理」、「カタナ® クリーナー」添付文書記載の「<補綴装置(例えば、クラウン、間接コア)、歯科用ポスト等に対して適用する場合>、<窩洞、支台歯に対して適用する場合>」、及び「SA ルーティング® Multi」添付文書記載の「金属、シリコニア/アルミナ等の金属酸化物系セラミックス、無機物フィラーを含むレジジン系材料、シリカ系ガラスセラミックス、歯科用陶材で作製したクラウン、ブリッジ、インレー、アンレーの接着」を示します。

CAD/CAM冠の接着において、シンプルなステップで高い接着力を実現します。

SA ルーティング® Multi



- ・ペーストに配合した長鎖シランカップリング剤 [LCSI]とリン酸エステル系モノマー [MDP®]により、プライマー処理なしで高い接着力

プライマー処理について

補綴装置
(CAD/CAM冠)



支台歯・窩洞
(天然歯※2/レジンコア
/メタルコア※3)



不要※1

※1 「クリアフィル® セラミック プライマー プラス」などのセラミックス処理材を添付文書にしたいが適用することで内面処理加算が可能です。
※2 エナメル質、象牙質 ※3 貴金属合金、非貴金属合金



詳しい
製品情報は
こちら

選べる3シェード



ハンドミックスもあります



クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick ER

- ・塗布後、待ち時間なしでエアブロー
- ・CR充填、支台築造、象牙質レジンコーティングなど多用途に対応



詳しい
製品情報は
こちら

支台歯・補綴装置の清掃に。接着阻害因子を浮かして流す。

カタナ® クリーナー

- ・口腔内でも使用可能な弱酸性



「カタナ® クリーナー」で清掃

唾液や血液などの汚染により、歯科用接着材の接着力は低下します。「カタナ® クリーナー」で歯質・補綴装置を清掃することで、併用する接着材の接着力の向上が期待できます。



●高い洗浄効果 色素結合法を用いた染色試験(人工唾液汚染)



測定条件：ジルコニア板（「リタケ カタナ® ジルコニア」HT）を人工唾液に浸漬（1分間）人工唾液に含まれるタンパク質と結合する染色剤による染色度で汚染度を評価
データ測定：クラレリタケデンタル株式会社 *測定条件により染色度は異なります。



詳しい
製品情報は
こちら

臨床例

「カタナ® アベンシア® ブロック 2」OE 使用



1. 窩洞形成後



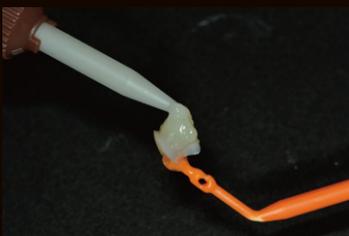
2. 「カタナ® アベンシア® ブロック 2」OEで製作した小臼歯インレー



3. 試適後、「カタナ® クリーナー」を補綴装置と窩洞に塗布し、10秒以上擦り塗り、水洗※1・乾燥



4. 窩洞に「クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick ER」塗布後、待ち時間なしでエアブローで5秒以上乾燥※2



5. 「SA ルーティング® Multi」にて接着、1か所につき1~2秒の光照射により余剰セメントを除去※3



6. 最終硬化(5分保持)※4

本術式は「クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick ER」添付文書記載の「セメント接着における補綴修復物の処理」「セメント接着における窩洞、及び支台歯の処理」、「カタナ® クリーナー」添付文書記載の「<補綴装置（例えば、クラウン、間接コア）、歯科用ポスト等に対して適用する場合>」、「窩洞、支台歯に対して適用する場合>」、及び「SA ルーティング® Multi」添付文書記載の「金属、ジルコニア/アルミナ等の金属酸化物系セラミックス、無機物フィラーを含むレジン系材料、シリカ系ガラスセラミックス、歯科用陶材で作製したクラウン、ブリッジ、インレー、アンレーの接着」を示します。

写真提供/八重洲歯科診療所 中村 昇司 先生

※1 色が完全になくなるまで水洗してください。 ※2 バキュームで吸引しながら液面が動かなくなるまで乾燥してください。 ※3 化学硬化により除去する際は2~4分保持してください。 ※4 光を透過する補綴装置の場合はクラウン全体への光照射による最終硬化も可能です。光照射の条件は「SA ルーティング® Multi」の添付文書をご確認ください。

小白歯対応 CAD/CAM冠用材料 (II)

カタナ® アベンシア® ブロック 2

管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料
医療機器認証番号: 302AFBZX00019000

ユニバーサル用



- 単層 単品 切削加工用レジン...各5個/箱
- ML 単品 切削加工用レジン...各5個/箱

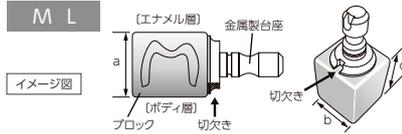
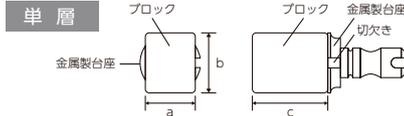
大白歯対応 CAD/CAM冠用材料 (III)

カタナ® アベンシア® Pブロック

管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料
医療機器認証番号: 229AFBZX00091000



- 単品 切削加工用レジン...各5個/箱



(単位:mm)

種別	a軸	b軸	c軸
12	10	12	15
14	12	14	18
14L	14.5	14.5	18

*MLは金属製台座の切欠き側がボディ層、反対側がエナメル層です。CAMソフトの仕様により、エナメル層とボディ層が逆方向に加工される可能性があります。加工前にCAMソフト取り扱いメーカーにご確認ください。

一般医療機器

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット

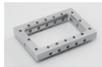
歯科用ミリングマシン

MD-500

【販売名】 歯科用ミリングマシン MD-500
医療機器届出番号: 13B2X10330000003
【製造販売元】 キヤノン電子株式会社
〒105-0011 東京都港区芝公園3-5-10

○付属品

ブロック固定プレート



ディスク固定プレート



一般医療機器

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット

歯科用ミリングマシン

MD-500S

【販売名】 歯科用ミリングマシン MD-500S
医療機器届出番号: 13B2X10330000004
【製造販売元】 キヤノン電子株式会社
〒105-0011 東京都港区芝公園3-5-10

○付属品

ブロック固定プレート



ディスク固定プレート



外形寸法	幅×奥行×高さ: 500×740×680 mm	電気規格	AC100V (50/60Hz)
重量 (本体)	約110kg	使用環境条件	温度: 0~40℃ 湿度: 20~75%RH以下 (結露のないこと)

上記の仕様及び脚注(*)は、歯科用ミリングマシンMD-500と歯科用ミリングマシンMD-500Sにて共通です。

*動作には集塵装置(別売)が必要です。 *導入に際しては保守契約が必要です。

別売品

カタナ® ドリル ダイヤモンドコートにより長寿命化を実現。



- ① 2.0 MM (ダイヤモンドコート)
- ② 0.8 MM (ダイヤモンドコート)
- ③ 0.6 MM (ダイヤモンドコート)
- ④ 0.8 MM LN

一般医療機器 歯科用研削器材
医療機器届出番号: 15B1X10001330001
【製造販売元】 クラレノリタケデンタル株式会社
〒959-2653 新潟県胎内市倉敷町2-28

*本品は、「ノリタケ カタナ® シルコニア」の切削に使用し、歯科切削加工用レジン材料の加工には使用しないでください。使用した場合には本品の変形、破損等のおそれがあります。但し、③0.6MM(ダイヤモンドコート)は「カタナ® アベンシア® ブロック 2」「カタナ® アベンシア® P ブロック」「カタナ® アベンシア® NJ」の切削にもお使いいただけます。

増圧ユニット

*エア圧0.6MPa未満のコンプレッサーを使用の場合、増圧ユニットが必要です。増圧ユニット使用時はエア圧0.35MPa以上のコンプレッサーで動作可能です。

カタナ® ミリングバー



- ⑤ Φ2.0mm ダイヤモンドコート
- ⑥ Φ1.0mm ダイヤモンドコート

一般医療機器 歯科用研削器材
医療機器届出番号: 15B1X10001330011
【製造販売元】 クラレノリタケデンタル株式会社
〒959-2653 新潟県胎内市倉敷町2-28

*本品は、歯科切削加工用レジン材料の「カタナ® アベンシア® ブロック 2」「カタナ® アベンシア® P ブロック」「カタナ® アベンシア® NJ」の切削にもお使いください。

hyperDENT

	MD-500	DWX-52DCI	DWX-52D	DWX-4
hyperDENT® Advance	○	○	○	○
hyperDENT® for MD	○			
hyperDENT® Compact element		○	○	○
hyperDENT® Compact small				○

*使用に際してはPC(別売)が必要です。 *2年目よりライセンス料が必要です。 *「hyperDENT」は株式会社フォロミーテクノロジージャパンの登録商標です。

【製造】株式会社フォロミーテクノロジージャパン 〒151-0061 東京都渋谷区初台1-51-1-601

- カタナ® アベンシア® N 管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 医療機器認証番号: 301AFBZX00015000
- カタナ® クリーナー 管理医療機器 歯科セラミックス用接着材料 (歯科金属用接着材料、歯面処理材) 医療機器認証番号: 301ABBZX00015000
- クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick ER 管理医療機器 歯科用象牙質接着材 (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) 医療機器認証番号: 228ABBZX00065000
- クリアフィル® セラミックプライマープラス 管理医療機器 歯科セラミックス用接着材料 (歯科金属用接着材料) 医療機器認証番号: 226ABBZX00105000
- 歯科用CAD/CAMマシン DWX-52D DGSHAPE 一般医療機器 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット 医療機器届出番号: 22B3X10020000101
【製造販売元】 DGSHAPE株式会社 静岡県浜松市北区新都田1-6-4
- SA ルーティング® Multi 管理医療機器 歯科接着用レジンセメント 医療機器認証番号: 230ABBZX00096000

●印刷のため実際の色調と異なる場合があります。 ●仕様及び外観は、製品改良のため予告なく変更することがありますので予めご了承ください。 ●ご使用に際しましては、製品の添付文書を必ずお読みください。

クラレノリタケデンタル株式会社

お問い合わせ

☎ 0120-330-922 平日 10:00~17:00

〒100-0004 東京都千代田区大手町2丁目6-4 常盤橋タワー

【製造販売元】クラレノリタケデンタル株式会社
〒959-2653 新潟県胎内市倉敷町2-28

【販売元】株式会社モリタ
〒564-8650 大阪府吹田市垂水町3-33-18
お客様相談センター: 0800-222-8020
(医療従事者様専用窓口)

クラレノリタケデンタル
公式アプリのダウンロード

推奨 OS バージョン iOS 13.7 以上 /
Android 9.0 以上



クラレノリタケデンタル
LINE公式アカウント

友だち追加はこちらから



最新情報
配信中!

【カタナ】は株式会社ノリタケカンパニーリミテドの登録商標です。
【アベンシア】【クリアフィル】【SA ルーティング】は株式会社クラレの登録商標です。

T824-01 09/2022