

カスタムメイドアライナー型矯正装置用 アタッチメントの作製及び接着 【被着面が歯質の場合】



※被着面が歯質以外の場合は、製品の電子添文などに
したがって各被着体への使用方法を確認ください。



SA アタッチメント
for アライナー



K エッチャント
シリンジ

直接充填

セメンテーション

支台築造

アタッチメント

リベア

知覚過敏の処置

歯面コーティング

1 被着面の処理

エナメル質をリン酸エッチング材で処理、
10秒後、水洗、乾燥



2 アタッチメントテンプレートへの 填入※¹



3 アタッチメントテンプレートを 歯に装着※¹



アタッチメントテンプレート装着後
10秒待つ

10秒待つことでエナメル質と
本品が馴染みます

4 光照射へ

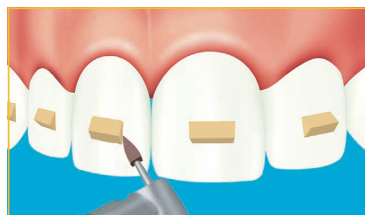
4 光照射



照射器と照射時間の関係

| 分類 | 照射時間 | 硬化深度 |
|--|----------------------|--------|
| 高出力LED照射器 (1500 mW/cm ² 以上) | 3秒×3回 又は 5秒×2回 | 2.0 mm |
| 中出力LED照射器 (1100～1400 mW/cm ²) | 20秒 | |
| 低出力LED照射器 (800～1000 mW/cm ²) | | |
| ハロゲン照射器 (400 mW/cm ² 以上) | | |

5 余剰ペーストの除去※²



6 アライナーの装着

光照射（硬化）から10分以上あけて※³
アライナーを装着します。



POINT

- ※¹ ご使用のアライナー型矯正装置の使用方法にしてください。
- ※² シリコンポイント等で余剰ペーストを除去します。ステンレス鋼製の器具（スチールバー、超音波スケーラー等）を使用すると本品の硬化物の表面が黒く着色することがあります。着色した部分は研磨により除去することができます。
- ※³ 硬化直後と比較し、重合が進行するため接着強さが向上します。