

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い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

1 被着面の処理

エナメル質をリン酸エッチャング材で処理、
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 | |
| 中出力LED照射器 (1100~1400 mW/cm ²) | | 2.0 mm |
| 低出力LED照射器 (800~1000 mW/cm ²) | 20秒 | |
| 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たがってください。

※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。