

保険適用

# CAD/CAM冠 レジンブロックシリーズ 選択ポイントBook

前歯対応 CAD/CAM冠用材料 (IV)

## 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

小臼歯対応 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

大臼歯対応 CAD/CAM冠用材料 (III)

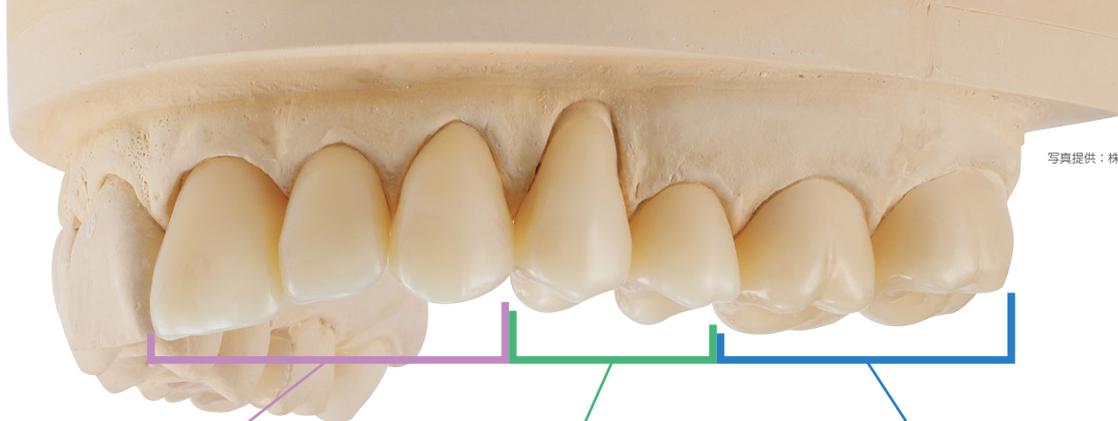
## カタナ® アベンシア® Pブロック

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: 229AFBZX00091Z00

ユニバーサル用



インレー<sup>\*1</sup>、  
エンドクラウン<sup>\*2</sup>  
にも 対応



保険適応範囲／前歯 (クラウン)

前歯対応 CAD/CAM冠用材料 (IV)

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 ユニバーサル用

ML (箱価) 単品 切削加工用レジン…各5個/箱



保険適応範囲／小臼歯 (クラウン・インレー)

小臼歯対応 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 (箱価) 単品 切削加工用レジン…各5個/箱



保険適応範囲／大臼歯 (クラウン・インレー)

大臼歯対応 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：229AFBZX00091200

単品 切削加工用レジン…各5個/箱



シンプルな作業で前歯クラウンを製作

口腔内での調和を考慮した色調設計

彩度を高めることで、口腔内での白浮きを防ぐ色調設計を採用しました。



表面滑沢性

形態修正後および咬合調整後などにおける艶出し研磨を短時間で行うことができ、歯ブラシによる摩耗に対し、艶の維持が期待されます。

研磨時間の違いによる光沢度の変化



測定条件：  
切削加工：歯科用ミリングマシンMD-500  
備取り研磨：シリコンポイント  
艶出し研磨：研磨材・ロビソソブラシ  
(データ測定：クラレノリタケデンタル株式会社  
測定条件などにより数値は異なります。)

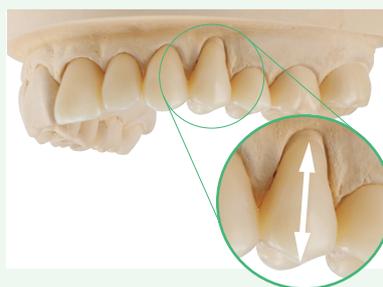
製品情報



小臼歯クラウン、インレーの製作に

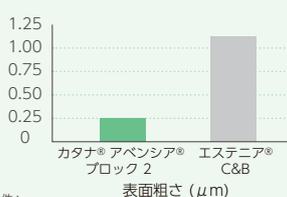
14Lサイズの展開

歯冠長が長めの症例にも対応可能です。



歯ブラシ摩耗試験後の表面粗さ

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)、10 wt%スラリー  
歯ブラシ：ピトイン山切り、カットレギュラー (ライオン)  
(データ測定：クラレノリタケデンタル株式会社  
測定条件などにより数値は異なります。)

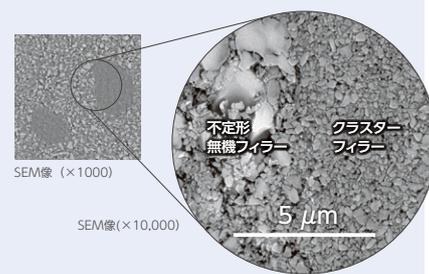
製品情報



大臼歯修復に対応した高い強度

無機フィラーの高密度化

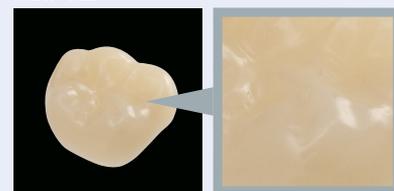
特性の異なる4種類の無機フィラーを独自製造法にて高密度に配合しました。



優れた滑沢耐久性・耐摩耗性

フィラーの高密度配合により、優れた「滑沢耐久性」と「耐摩耗性」を有しています。

研磨後の表面



研磨方法：  
カーボラ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

製品情報



# 「カタナ® アベンシア®」シリーズの特長

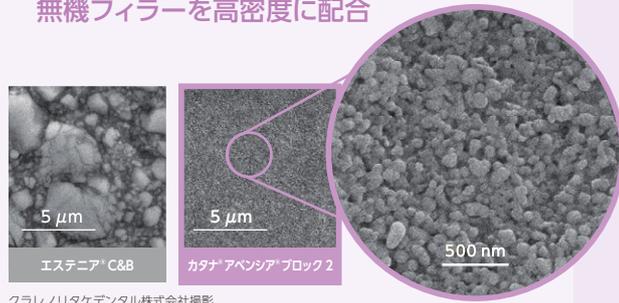
「無機フィラーを高密度に圧縮し、ブロック状にしてからレジンモノマーを均一に含浸、加熱重合する」という、クラレノリタケデンタル独自技術で製造しています。

## 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

## 無機フィラーを高密度に配合



クラレノリタケデンタル株式会社撮影

## クラウン、インレーをシンプルな作業で実現

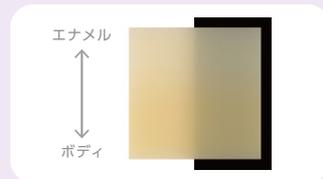
超微粒子フィラーの高密度配合により技工操作および咬合調整後の研磨性に優れています。また、滑沢性は歯ブラシ摩耗後も持続し、着色の抑制が期待できます。



研磨方法：カーボラ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

## 前歯部から小臼歯部の審美領域にも対応

各層の色が異なるマルチレイヤードタイプの「カタナ® アベンシア® ブロック 2」のMLや、「カタナ® アベンシア® N」は、調色したフィラーを圧縮することにより、彩度と透明度が境目なく移行的に変化しています。



イメージ図

「カタナ® アベンシア®」シリーズは、用途に合わせた3タイプをラインナップしています。

機能区分名 (2024年6月1日現在)	保険適応 範囲	製品名	種別	サイズ	色調									
					A1	A2	A3	A3 OP	A3.5	B1	B2	OE		
Ⅱ	小臼歯	カタナ® アベンシア® ブロック 2	単層	12										
				14L										
			ML	12										
				14L										
Ⅲ	大臼歯	カタナ® アベンシア® P ブロック	-	12										
				14										
Ⅳ	前歯	カタナ® アベンシア® N	ML	14L										

### サイズ表



※ML(マルチレイヤー)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。

### 該当製品

種別	a軸	b軸	c軸
カタナ® アベンシア® N			
カタナ® アベンシア® ブロック 2	14L	14.5	18
カタナ® アベンシア® P ブロック	14	12	18
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	12	10	15

(各軸の寸法単位:mm)

# カタナ® アベンシア® ブロック 2



## CAD/CAMインレーに適した色調「OE」

OEは、従来の単層シェードと比較し、透明性が向上しました。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シェードです。また、従来比で彩度も高く、口腔内での白浮きを抑制しています。

	OE	A3 LT	A3 ML
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 ± 0.01 mm (C\*)  
(透明度) 1.20 ± 0.01 mm  
※白および黒背景のL\*値の差(ΔL\*(W/B))  
(データ測定：クラレ/リタケデンタル株式会社  
測定条件などにより数値は異なります。)



## 幅広いシェード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。また、従来比インレー用ブロックの色調選択がシンプルになり、ブロックの在庫管理の効率化も期待できます。

### ■ 臨床例 「カタナ® アベンシア® ブロック 2」OE使用

写真提供：八重洲歯科診療所 中村 昇司 先生



1 窩洞形成後



2 「カタナ® アベンシア® ブロック 2」OEで製作した小白歯インレー



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

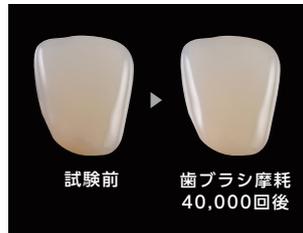
※1 色が完全になくなるまで水洗してください。  
※2 バキュームで吸引しながら液面が動かなくなるまで乾燥してください。  
※3 化学硬化により除去する際は2~4分保持してください。  
※4 光を透過する補綴装置の場合はクラウン全体への光照射による最終硬化も可能です。光照射の条件は「SA ルーティング® Multi」の添付文書をご確認ください。

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。

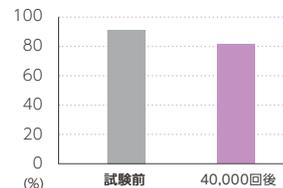
# カタナ® アベンシア® N

## 優れた滑沢耐久性により、光沢が持続します

超微粒子フィラーの高密度配合により、摩耗による影響が少なく、艶の維持が期待されます。



歯ブラシ摩耗試験における光沢度の変化



試験条件：  
荷重：250 g  
歯磨材：デンタークリアMAX (ライオン株式会社)、10 wt%スラリー  
歯ブラシ：ピトウィーン山切りカットレギュラー (ライオン株式会社)  
(データ測定：クラレ/リタケデンタル株式会社  
測定条件などにより数値は異なります。)

# カタナ®アベンシア®Pブロック

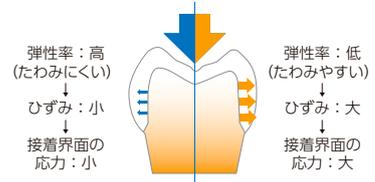
## 大臼歯咬合に耐える強度によりエンドクラウンにも適しています

「カタナ®アベンシア®Pブロック」は、優れた曲げ弾性率により、大臼歯における咬合圧に対しても、たわみにくく脱離などのトラブルの軽減が期待されます。

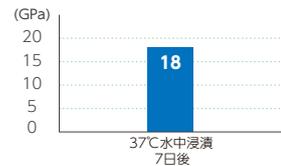
### ■ 臨床例 「カタナ®アベンシア®Pブロック」使用

写真提供： 歯科佐藤 横沢鶴見 佐藤洋平先生

### ■ 弾性率の違いによる応力イメージ



### ■ 曲げ弾性率



#### 測定条件：

試験片サイズ14.0×4.0×1.2 mm、37°C水中浸漬7日後  
オートグラフAG-1 100 kN (C39露津製作所 ロードセル 10 kN使用)  
スパン 12 mm、3点曲げ、クロスヘッドスピード 1.0 mm/min  
(データ測定：クラレノリタケデンタル株式会社  
測定条件などにより数値は異なります。)



1 支台歯形成、印象採得



2 エンドクラウンの設計・製作  
※本症例では、「カタナ®アベンシア®Pブロック」のA3 LTを使用。



3 サンドブラスト・超音波洗浄



4 支台歯の清掃、装着準備  
[クリアフィル®ユニバーサルボンド Quick 2]  
塗布、塗布後の待ち時間なし、5秒以上乾燥(弱～中圧\*)、ボンドへの照射不要



5 [SAルーティング®Multi] 塗布・装着  
光照射・余剰セメント除去



6 最終硬化、仕上げ

\*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

## 大臼歯CAD/CAM冠\*の適応範囲拡大 \*CAD/CAM冠用材料(Ⅲ)

第一大臼歯および第二大臼歯における適応要件が見直され、適応範囲が拡大されました。

**改定前**

■ 条件付きで適応

上顎 下顎

- **第一大臼歯への適応**  
上下顎両側の第二大臼歯が全て残存し、左右の咬合支持がある患者に対し、過度な咬合圧が加わらない場合等において、CAD/CAM冠用材料(Ⅲ)を第一大臼歯に使用する場合
- **その他：大臼歯への適応**  
歯科用金属を原因とする金属アレルギーを有する患者において、CAD/CAM冠用材料(Ⅲ)を大臼歯に使用する場合(医科の保険医療機関又は医科歯科併設の医療機関の医師との連携の上で、診療情報提供(診療情報提供料の様式に準ずるもの)に基づく場合に限る。)

**改定後**

上顎 下顎

- **第一大臼歯、第二大臼歯への適応**  
当該CAD/CAM冠を装着する部位の対側に大臼歯による咬合支持\*1がある患者であって、以下のいずれかに該当する場合  
① 当該CAD/CAM冠を装着する部位と同側に大臼歯による咬合支持があり、当該補綴部位に過度な咬合圧が加わらない場合等  
② 当該CAD/CAM冠を装着する部位の同側に大臼歯による咬合支持がない場合は、当該補綴部位の対合歯\*2であり、当該補綴部位の近心側隣在歯までの咬合支持\*3がある場合  
※1 固定性ブリッジによる咬合支持を含む。 ※2 部分床義歯を装着している場合を含む。  
※3 固定性ブリッジ又は乳歯(後継永久歯が先天性に欠如している乳歯を含む。)による咬合支持を含む。
- **その他：大臼歯への適応 変更なし**

## エンドクラウンの新設

エンドクラウン(髄腔保持部を有する歯冠修復)\*が保険適用となりました。

※公益社団法人補綴歯科学会「保険診療におけるCAD/CAM冠の診療指針2024」

### CAD/CAM冠(1歯につき)

1 2以外の場合… 1,200点

2 エンドクラウンの場合… 1,450点

注1 1については、別に厚生労働大臣が定める施設基準に適合しているものとして 地方厚生局長等に届け出た保険医療機関において、歯冠補綴物の設計・製作に要するコンピュータ支援設計・製造ユニット(歯科用CAD/CAM装置)を用いて、歯冠補綴物(全部被覆冠に限り、エンドクラウンを除く。)を設計・製作し、装着した場合に限り算定する。  
注2 2については、別に厚生労働大臣が定める施設基準に適合しているものとして地方厚生局長等に届け出た保険医療機関において、歯冠補綴物の設計・製作に要するコンピュータ支援設計・製造ユニット(歯科用CAD/CAM装置)を用いて、エンドクラウンを設計・製作し、装着した場合に限り算定する。  
注3 2については、区分番号M002に掲げる支台築造及び区分番号M002-2に掲げる支台築造印象は、所定点数に含まれ別に算定できない。

高速加工

**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

歯科用ミリングマシン MD-500、MD-500S

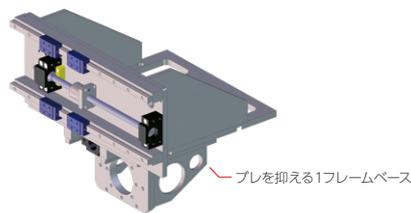
CAD/CAM冠 切削時間

最短 **9分**

- ※「カタナ® アベンシア® ブロック 2」12サイズで小臼歯を1本切削した場合
- ※「カタナ® ミリングバー」使用時
- ※最短時間を表示

高剛性

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・ブレを抑えました。またドリルをチェックナットで締め付けるホルダチャック方式を採用することで、高いドリル把持力により、回転によるブレが軽減されます。



キャリブレーション不要

X、Y、Z軸には高精度リニアガイド、ボールねじ、A、B軸には精密制御用高精度減速器を採用したことにより、位置ズレを低減させました。これらの機構により、キャリブレーション作業が不要になりました。



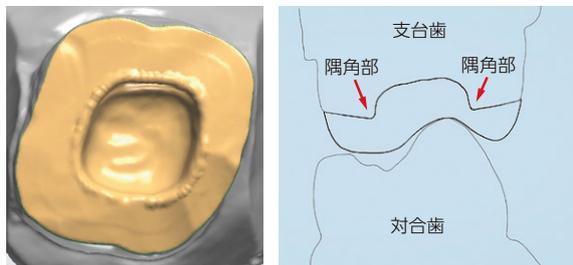
hyperDENT®

エンドクラウンの良好な内面適合性を実現

hyperDENT® エンドクラウン用加工テンプレート

髄腔保持部の隅角部が鋭利な場合に、エンドクラウンの厚みが不足してしまうのを防ぐため、エンドクラウンの形状的特性に最適化したテンプレートを用意しました。

選択的に「カタナ® ドリル」0.6 mm (ダイヤモンドコート)を導入することで、咬合コンタクトエリア付近の厚みを確保することができます。



「カタナ® ドリル」0.6 mm (ダイヤモンドコート) を使用しての加工

0.6 mmのミリングバーで裂溝や内面を精密加工

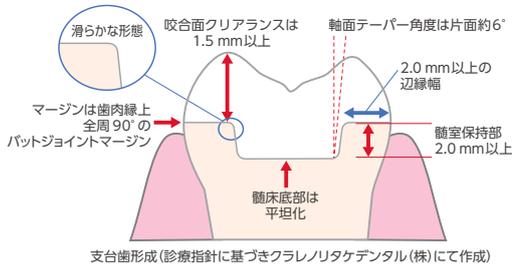
「hyperDENT®」のインレー加工テンプレートでは、「カタナ® ミリングバー」の2.0 mm、1.0 mmに併せて、「カタナ® ドリル」の0.6 mm (ダイヤモンドコート) を使用しています。0.6 mmのミリングバーを裂溝部分の加工や、内面の調整等に用いることで、より高精度な加工が可能です。また、「カタナ® ミリングバー」や「カタナ® ドリル」は、ダイヤモンドコートにより、長寿命化を実現しています。



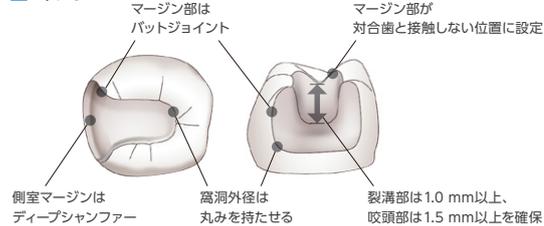
カタナ® ドリル

カタナ® ミリングバー

## 形成



## ■ インレー



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

口腔内外どちらも使用可能

カタナ® クリーナー



多用途・高接着・塗布後の待ち時間なし

クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick 2



プライマー処理なしで高接着

SA ルーティング® Multi



「クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick 2」を使った接着方法を閲覧できます！



### 1 インレーの試適後、被着面の清掃



補綴装置内面に「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 2」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 ※1 ※2

オートミックスの場合



補綴装置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

※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がい適用することで内面処理加算が可能です。 ※2 セメントを窩洞側に塗布した場合は、30秒以内に4回の操作を行ってください。

### 4 接着・余剰セメント除去



1か所につき1-2秒光照射

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、補綴装置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	1500 mW/cm <sup>2</sup> 以上	(3秒または5秒) × 2回
LED照射器	800~1400 mW/cm <sup>2</sup>	10秒
ハロゲン照射器	400 mW/cm <sup>2</sup> 以上	10秒

本術式は「クリアフィル® ユニバーサルボンド Quick 2」電子添文等記載の「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」電子添文等記載の「<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」電子添文等記載の「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。

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	AC100 V (50/60 Hz)
重量 (本体)	約110 kg	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 0.6 mm (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：15B1X10001330001

カタナ®ミリングバー



② Φ2.0 mm ダイヤモンドコート  
③ Φ1.0 mm 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

## 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

単品



## クリアフィル®ユニバーサルボンド Quick 2

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：305ABBZX00012000

単品 ボンド(5 mL)

W/パック ボンド(5 mL)×2個



## 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

オートミックス

セット品 ユニバーサル パリューキット

単品 ユニバーサル/ホワイト/トランスルーセント



単品

ハンドミックス

セット品 ユニバーサル パリューキット

単品 ユニバーサル/ホワイト/トランスルーセント



セット品

## hyperDENT

hyperDENT® Advance	○※1
hyperDENT® for MD	○※2
hyperDENT® Compact element	○※1



DWX-53DC/DWX-53D



MD-500/MD-500S

※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。  
※1 DWX-53D/DWX-53DCには専用ソフトに加え、別途、hyperDENT® 53テンプレートが必要です。 ※2 MD-500Sには、別途、側方切削テンプレートが必要です。

【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

- 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-53DC 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：22B3X10020000107
- 歯科用ミリングマシン DWX-53D 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：22B3X10020000109  
【製造販売元】DGSHAPE株式会社 〒431-2103 静岡県浜松市浜名区新都田1-1-2

●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、製品の電子添文等を必ずお読みください。

## クラレ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  
(医療従事者様向窓口)

クラレリタケデンタル  
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」はリタケ株式会社の登録商標です。  
「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。

T820-03 12/2024