kuraray



管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス

医療機器認証番号: 229AFBZX00049000

カタナ® ジルコニア ブロック



STML Super Translucent Multi Layered

テクニカルガイド

NEW ブリッジ対応の14Z L / 色調ラインナップの追加

セレック用





ジルコニア ソリューションの提案

短時間焼成で機械的特性と透光性の優れたバランスを実現

独自のジルコニア技術により、デンツプライシロナ社のセレックスピードファイアと組み合わせることで※1、 フルジルコニア補綴装置での短時間焼成(18分)が可能です。







切削加工:15分*2

焼成: 18分

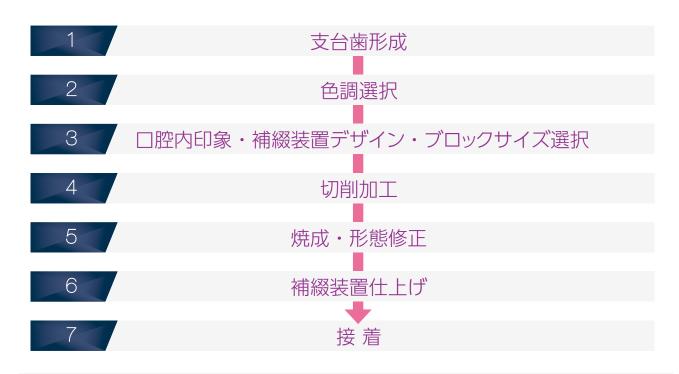
- ※1 本品はセレック専用品です。補綴装置デザイン、切削加工、焼成にはセレックソフトウェア4.5.2以降、18分焼成には4.6.1以降、ブリッジの補綴装置デザイン、 切削加工、焼成には5.1以降が必要です(2019年時点、チェアサイドミリングのみ対応)。 ※2 補綴装置の厚みが6mm以下の単冠、乾式加工の場合

マルチレイヤード構造によるグラデーション

異なる色調のジルコニアを積層したマルチレイヤード構造により、グラデーションを有するフルジルコニア 補綴装置をシンプルな作業で製作できます。



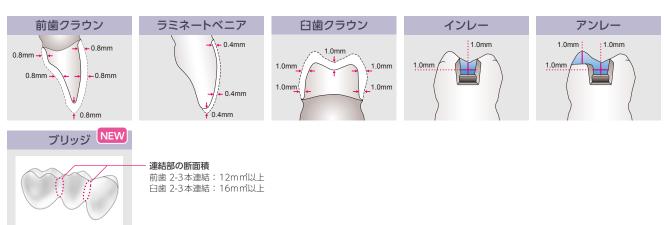
補綴装置製作の流れ



支台歯形成

必要となるジルコニアの最小厚みを考慮しながら支台歯形成を行います。

■ジルコニアの最小厚み



■禁忌となる形態

















ジャンピング マージン

ディープ ショルダー

ナイフエッジ

アンダーカット

鋸刃状 マージン

ガイドグルーブ 保持孔形成

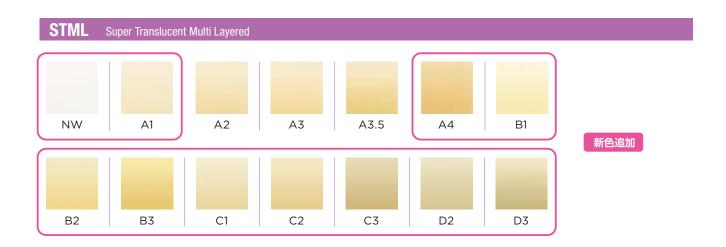
非テーパー 支台

尖った 隅角形成

高低差大

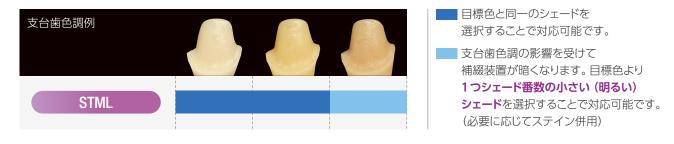
色調選択

支台歯の色調を考慮しながら色調を選択します。



■色調選択のポイント

1) 透光性の高いジルコニアであるため、支台歯色調が口腔内装着後の補綴装置色調に影響をおよぼします。 下記を参考に色調を選択してください。また金属支台歯等の遮蔽性が求められる症例には慎重に使用を 判断してください。



2) 目標色より**1つシェード番数の大きい(暗い)シェード**または**小さい(明るい)シェード**を選択した方が、 補綴装置の色調が適合しやすくなる場合があります。下記を参考に色調を選択してください*。

1つシェード番数の小さい(明るい)シェードを選択

- ・研磨仕上げ: フルジルコニア補綴装置では、グレーズで仕上げた場合と研磨で仕上げた場合では、 同一シェードを使用しても仕上がりの色調が変わります。本製品ではグレーズ仕上げで 目標となるように色調設定されているため、研磨仕上げでは目標色より暗くなります。
- ・肉厚な補綴装置:製作する補綴装置が肉厚の場合は目標色より暗くなります。

1つシェード番数の大きい(暗い)シェードを選択

• 臼歯補綴装置: 屈折率の高いジルコニアは臼歯部において目標色より明るく見える (白浮する) 傾向 があります。

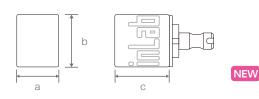
※選択するシェードがない場合は、「セラビアン 8 ZR」FCペーストステイン等を併用して色調を調整してください。



口腔内印象・補綴装置デザイン・ブロックサイズ選定

□腔内スキャナーを用いて支台歯を計測し補綴装置を設計します。その後、補綴装置のサイズに合わせてブロックを選択します。ブロックは焼成により約80%にサイズが収縮します。サイズ12Zでは歯冠長12mm以下、サイズ14Z、14Z Lでは歯冠長14mm以下までの補綴装置に対応できます。

マルチレイヤード構造は [inLab] の刻印側がボディ層、反対側がエナメル層となっています。



サイズ		a (軸)	b (軸)	c (軸)
12Z	焼成前	15.3mm	19.2mm	20.2mm
14Z	焼成前	17.8mm	19.2mm	20.2mm
14Z L	焼成前	17.8mm	19.2mm	40.0mm

※ブロックサイズは若干の個体差があります。

※加工可能な領域は、セレックソフトウェアでコントロールされます。

ブロックサイズ選択のポイント

エナメル層 グラデーション層1 グラデーション層2 ボディ層



(例)

歯冠長7mmの臼歯クラウンを 製作する場合、サイズ14Zでは エナメル層、ボディ層が薄くなるため、 サイズ12Zが適しています。



切削加工

下記に注意して乾式加工 (Dry milling) を行います。加工が完了した補綴装置を取り外し、ダイヤモンドバー等を用いて、支柱部分の切断、余剰部分の除去を行います。

- 1) 補綴装置に付着した切削屑はエアー (圧縮空気) 又は軟らかい筆等で、確実に除去してください。
- 2) 湿式加工 (Wet milling、Wet grinding) する場合、シリカ系ガラスセラミックス (リチウムシリケート系ガラス等) の加工に使用した冷却水を使用すると、焼成後に本品の透光性が低下する可能性があります。加工前に加工チャンバー、冷却水タンク、タンク内フィルターの清掃、および冷却水の入れ替えを必ず行ってください。

5

焼成・形態修正

下記に注意してセレック スピードファイアで焼成、その後、形態修正 (隣接面コンタクト調整、咬合調整) を行います。

- 1) 焼成作業後に取り出す際には、補綴装置が高温になっているため、直接手指で触れないでください。
- 2) 過度な力、過度な局所加熱による破断・破折(マイクロクラック)に注意し、注水下または補綴装置を濡らした状態でダイヤモンドバーやダイヤモンド粒子を含むシリコンポイント等を用い、慎重に形態修正してください。
- 3) 「セラビアン $^{\otimes}$ ZR」FCペーストステインのグレーズの被膜厚みは30-40 μ mです。咬合紙を使用してグレーズの厚みを考慮し形態修正(スペースの確保)**を行ってください。
- 4) 調整後は、クラックが発生していないか確認してください。

※表面全体を研磨で最終仕上げする場合は、スペースの確保は不要です。



補綴装置仕上げ

表面性状の付与、対合歯との接触部位の研磨、「セラビアン®ZR」FCペーストステイン*1を使用してのグレーズ塗布・焼成を行い補綴装置をツヤ出し仕上げます。

※1 その他のジルコニア用陶材を使用する場合は、使用の可否を製造販売元にご確認ください。

■「セラビアン®ZRI FCペーストステインを使用した最終仕上げステップ

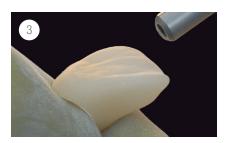


注水下または補綴装置を濡らした状態で 歯冠全体への表面性状付与



対合歯との接触部位の研磨* (研磨のみで仕上げる場合は全体を 研磨して完成)

※下記「研磨方法」参照



研磨した部位を除き歯冠表面および内面を アルミナサンドブラスト処理 ($50\sim70\mu$ m、0.2MPa)



超音波洗浄 (アルコール又はアセトン) またはスチームクリーナー洗浄



補綴装置をスタンドまたはピンに固定



グレーズ塗布・焼成

■最終仕上げのポイント

- 1) 熱を帯びた(冷め切っていない)状態での作業はクラックの原因となるため絶対に行わないでください。
- 2) グレーズの経年的な摩耗によりジルコニアが露出する場合に備え、対合歯との接触が予測される部位を研磨してください。
- 3) グレーズの焼成ではスタンド・ピン等を使用してください。

■研磨方法

グレーズを使用せずに表面 全体を研磨で仕上げる場合 は、右記を参考に研磨しま す。



ダイヤモンド粒子を含む シリコンポイントで研磨**



「パールサーフェス®Z」等の 完成 ダイヤモンド粒子を含む 研磨ペーストで仕上げ研磨



※ダイヤモンド粒子を含む粗いタイプのシリコンポイントから3段階で研磨すると光沢が得られやすくなります。



接着

「パナビア® V5」、その他のレジンセメントを使用して接着します。

■「パナビア® V5」を使用した接着ステップ



使用して試適・色調の確認、 必要に応じて色調調整※ ※下記 「試適後の色調調整方法」 参照

「パナビア® V5」トライインペーストを



内面のアルミナサンドブラスト処理 (30-50µm、0.1-0.4MPa)、洗浄・乾燥後、 「クリアフィル® セラミック プライマー プラス」 を内面に塗布・乾燥



「パナビア® V5」トゥース プライマーを 支台歯/窩洞に塗布、20秒処理・乾燥



「パナビア® V5」ペーストを内面に塗布、 装着



余剰セメントを小筆等で除去後、 マージン部を光照射



最終硬化 (3分保持)



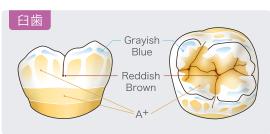
咬合の確認、調整※

※ダイヤモンド粒子を含むシリコンポイントで調整、ダイヤモンドを含む研磨ペーストで研磨すると光沢が得られます。

■試適後の色調調整方法

「セラビアン®ZR」FCペースト ステインでステイニングする ことで、色調調整や透明感を 際立たせることができます。





「セラビアン®ZR」 FCペーストステインを使用したステイン例

- カタナ[®] ジルコニア ブロック 管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス 医療機器認証番号: 229AFBZX00049000
- セラビアン® ZR 管理医療機器 歯科用陶材 医療機器認証番号: 223AFBZX00161000 ●パールサーフェス® 一般医療機器 歯科用研磨器材 医療機器届出番号: 15B1X10001090009 ●パナビア® V5 管理医療機器 歯科用セメントキット 医療機器認証番号: 226ABBZX00106000 ●パナビア® V5 ペースト 管理医療機器 歯科用コンポジットレジンセメント 医療機器認証番号: 226ABBZX00102000 ●パナビア® V5トゥース プライマー 管理医療機器 歯両処理材 医療機器認証番号: 226ABBZX00104000
- ●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
- 印刷のため実際の色調と異なる場合があります。 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。 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。

製品・各種技術に関するお問い合わせ

クラレノリタケデンタル インフォメーションダイヤル

55 0120-330-922

連絡先 クラレノリタケ デンタル株式会社

〒100-0004 東京都千代田区大手町1-1-3 (大手センタービル) フリーダイヤル:0120-330-922

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

ホームページ

www.kuraraynoritake.jp

販売元 デンツプライシロナ株式会社

〒106-0041 東京都港区麻布台1-8-10 麻布偕成ビル TEL. (03) 5148-7895

販売 株式会社 モリタ

〒564-8650 大阪府吹田市垂水町3-33-18 TEL. (06) 6380-2525 〒110-8513 東京都台東区上野2-11-15 TEL. (03) 3834-6161 お客様相談センター: 0800-222-8020 http://www.dental-plaza.com

クラレノリタケデンタル公式アプリ







クラレノリタケデンタル



サポート OS バージョン iOS 9.0 以上 / Android 5.0 以上