

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: 304AFBZX00106000

カタナ® ジルコニア ONE For IMPLANT

KATANA® Zirconia ONE For IMPLANT

TECHNICAL GUIDE

セレック用

前歯部にも適応する審美性と

臼歯部ブリッジにも対応する強度に加え、

効率化されたワークフローを兼ね備えた

All in ONEブロック

「カタナ® ジルコニア ONE」 For IMPLANTが、

「カタナ® ジルコニア ONE」シリーズに

新たに加わりました。



クイックワークフロー

当社の材料技術とデンツプライシロナ社のセレックシステムのコラボレーション¹により、短時間で切削・焼成することが可能になりました。



1 加工時間は補綴装置の形状や加工モードにより異なります。

2 本製品はセレック専用品です。加工時間は補綴装置の形状や加工モードにより異なります。なお、補綴装置デザイン、切削加工、焼成に必要なソフトウェア情報は以下の通りです。

「カタナ® ジルコニア ONE」 For IMPLANT: CEREC Software 5.2.13 / CEREC Software 5.3.4 / inLab CAM Software 22.7 / inLab CAM Software 24.1 / inLab CAD Software 22.4.1以降
※上記ソフトウェアバージョン以下の場合、ソフトウェアのバージョンアップが必要となります。本製品の最新ソフトウェアバージョン情報につきましては、デンツプライシロナ社へご確認ください。

3 乾式での加工を推奨します。セレックスピードファイア以外の焼成炉を使用し、湿式で加工する場合は、加工前にブロックを焼成炉内で200℃で10分間乾燥させてください。

ハイブリッドアバットメントクラウンの製作が可能

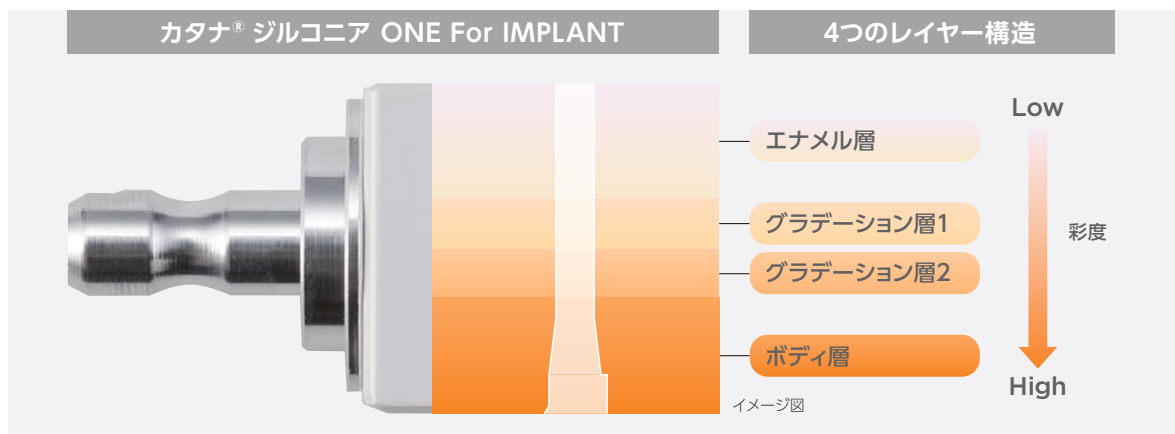
「カタナ® ジルコニア ONE」 For IMPLANTは、ハイブリッドアバットメントクラウン（スクリュー固定式クラウン）を製作するためのブロックです。本製品には、あらかじめTiベースに適合するアクセスホールが付与されているため、ハイブリッドアバットメントクラウンを短時間で製作することが可能です。



ハイブリッド
アバットメントクラウン
(スクリュー固定式クラウン)

マルチレイヤー構造によるグラデーション

本製品は、4層の異なるシェードのジルコニアで構成されています。これにより、チェアサイドでも、追加の陶材築盛なしで、天然歯のような補綴装置を製作することができます。



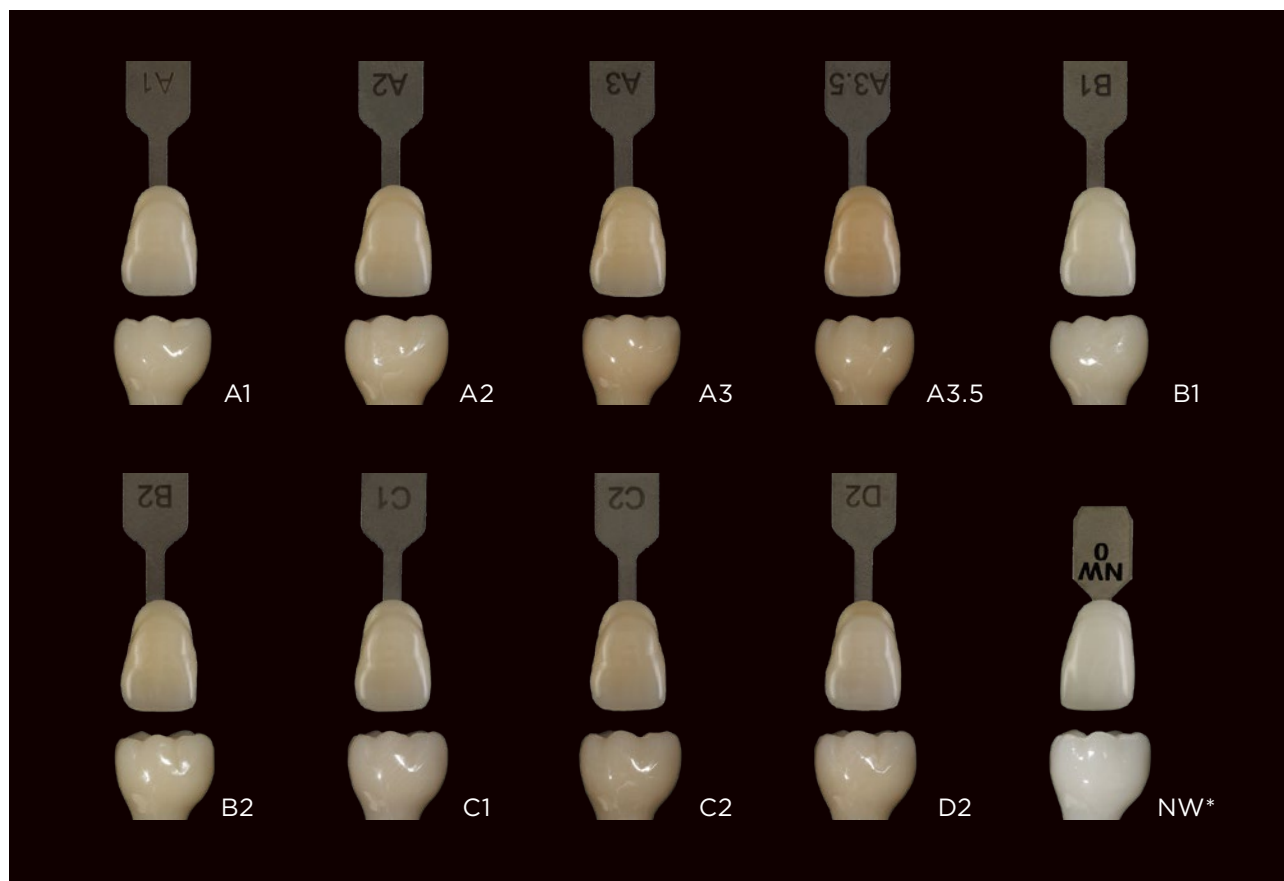
「カタナ® ジルコニア ONE」 For IMPLANTのシェードラインナップ

「カタナ® ジルコニア ONE」 For IMPLANTには、A1、A2、A3、A3.5、B1、B2、C1、C2、D2、NWの10種類のシェードがあります。

本製品は、臼歯部症例、さらには、研磨仕上げを想定して最適な色調設計としています。^{1, 2}

1 臼歯部の補綴装置の場合。前歯部の場合は、グレース法による仕上げと、「セラビアン®ZR」FCペーストステインによるキャラクタライゼーションをお勧めします。

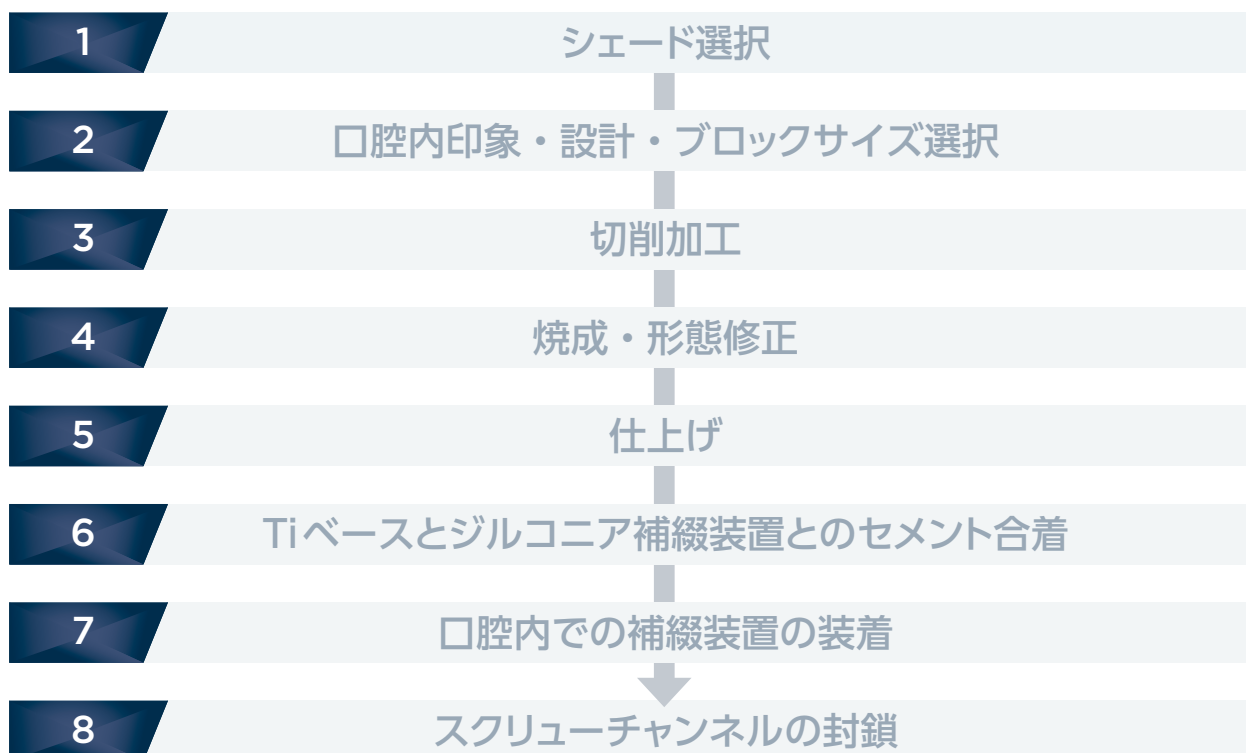
2 以下に示した補綴装置は、すべて研磨法で仕上げています。



*NWはノリタケシェードガイドのNW0、その他はVITA classical A1 - D4® shade guideに基づく。

〔VITA classical A1 - D4〕は、VITA Zahnfabrik, Bad Sackingen, Germany の商標です。

■補綴装置製作のワークフロー

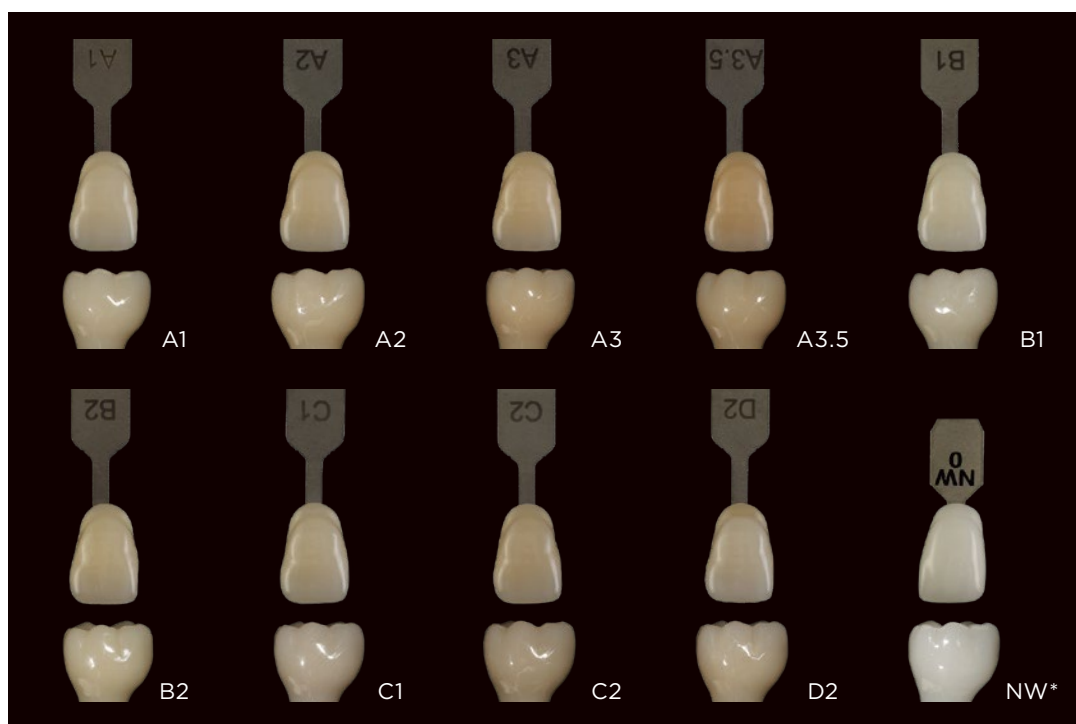


1

シェード選択

周囲の歯の色調に合わせ、適切なシェードを選択します。

カタナ® ジルコニア ONE For IMPLANT



*NWはノリタケシェードガイドのNW0、その他はVITA classical A1 - D4® shade guideに基づく。
[VITA classical A1 - D4]は、VITA Zahnfabrik, Bad Sackingen, Germany の商標です。

2

口腔内印象・設計・ブロックサイズ選択

口腔内スキャナーを用いて、Tiベース+スキャンボディ、または、スキャンポスト+スキャンボディの印象を採ります。埋入したインプラント体のプラットフォームサイズに応じて、適切なサイズのブロックを選択します。

「カタナ® ジルコニア ONE」For IMPLANTには、SとLの2種類があります。
SとLの違いはアクセスホールの直径で、ブロックのサイズは同じです。



歯科用 インプラント システム (製造販売元)	歯科用 インプラント アバットメント (製造販売元)	モデル名
アストラテック インプラント EV S タイプ (デンツプライシロナ)	タイプS EV (デンツプライシロナ)	AT EV 3.0 GH1 S AT EV 3.6 GH1 S AT EV 4.2 GH1 L AT EV 4.8 GH1 L AT EV 5.4 GH1 L

ブロックのサイズ (mm)		a	b	c
カタナ® ジルコニア ONE For IMPLANT S/L	焼成前	22.1	23.6	24.6

*ブロックのサイズには個体差がありますが、ソフトウェアによって自動的に調整されます。

3

切削加工

本製品をCAD/CAM装置にセットし、切削加工を開始します。CAD/CAM装置は製品の電子添文等にしたが
い使用してください。¹

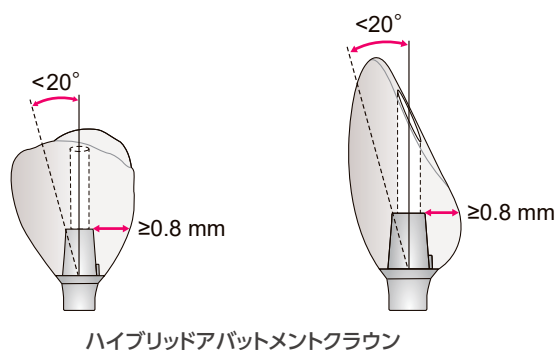
加工が完了した切削物を取り外した後、ダイヤモンドバーなどを使用して支柱部分で切断し、余剰部分を除去
します。必要に応じて形態修正を行い、最後に切削物の表面を滑らかにします。²



- 1 上記の工程はすべて乾燥した状態での作業を推奨します。加工・支柱切断等で加工物に水分が触れた場合で、セレック スピードファイア以外の焼成炉を使用する際は、
焼成前に焼成炉内で200℃10分間の乾燥をしてください。
- 2 焼成前に、アクセスホールに切削屑がないことを確認してください。切削物の表面やアクセスホール内部に付着した切削屑はエア（圧縮空気）又は軟らかい筆等で、確
実に除去します。

■注意

- インプラント軸に対する角度は0度から20度の範囲内にすること。
- ブロックを切削加工する際は、下図を参考に最小厚みとインプラント軸に対する角度を守ること。

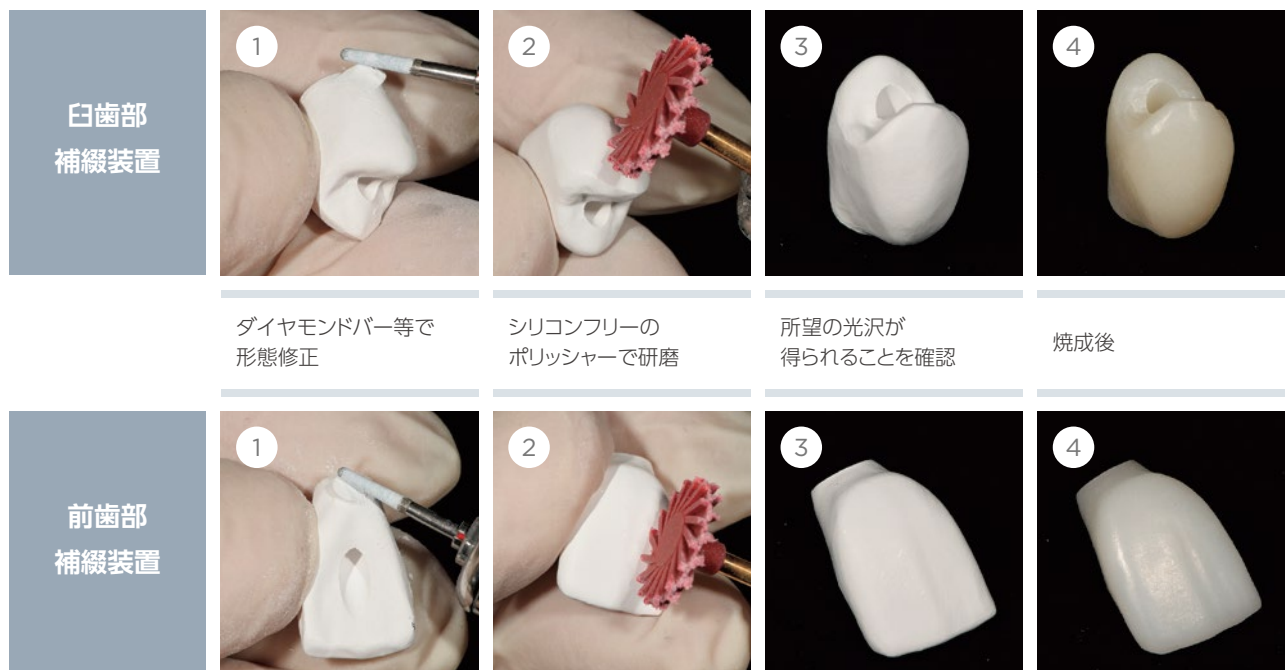


4

焼成・形態修正

■焼成前の研磨(オプション)

必要に応じて、焼成前の補綴装置を以下の手順で研磨することができます。



■焼成・形態修正

セレック スピードファイアで焼成します。焼成後、以下に従って形態修正を行います。

- 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) 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) 過度な力を加えると、局所的な加熱による破断・破折（マイクロクラック）を引き起こす可能性があるため、注意してください。
- 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。

仕上げには、以下の2つの方法を選択することができます。

- 研磨法
- グレーズ法

どちらの方法を選択しても良いですが、症例ごとに以下の方法を推奨します。

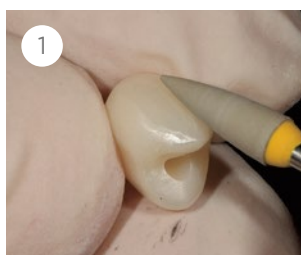
臼歯部補綴装置の場合：シェードガイドに近い色に仕上げるには、研磨法をお勧めします。

本製品は、研磨法で仕上げた場合にシェードガイドに適合するように設計されています。

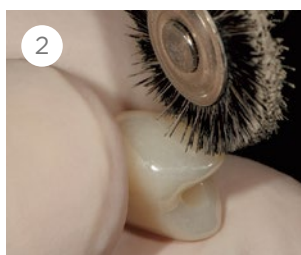
前歯部補綴装置の場合：より審美的に仕上げるために、「セラビアン®ZR」FCペーストステインを使用したステイニングと、グレーズ仕上げをお勧めします。

■ 研磨法による仕上げ

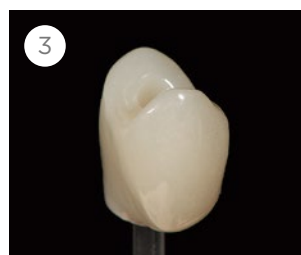
シェードガイドに近い色に仕上げるため、臼歯部の補綴装置には研磨法をお勧めします。



ダイヤモンド粒子*を含むシリコンポイントで研磨*



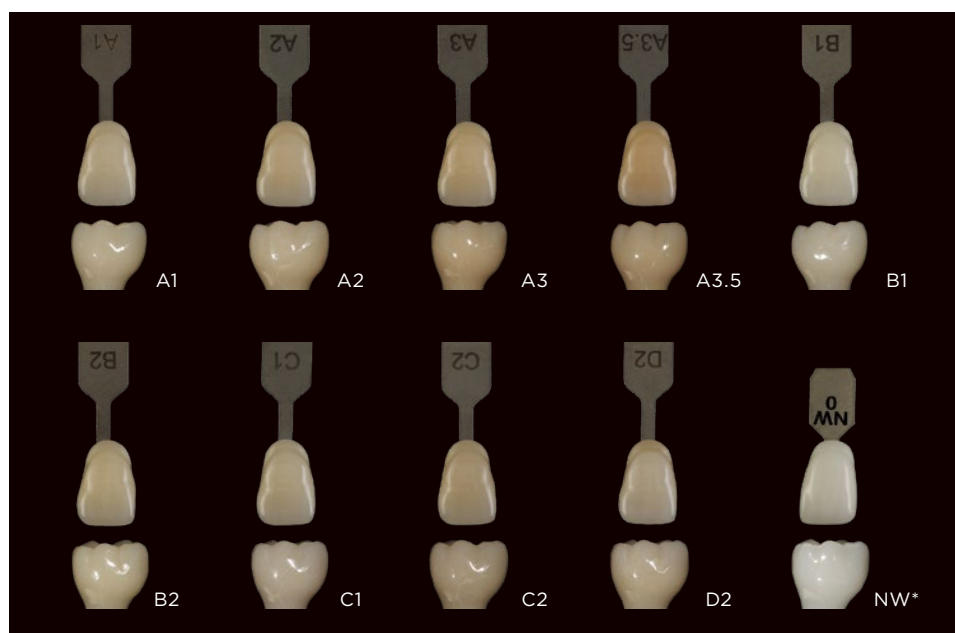
「パールサーフェス®」Z等のダイヤモンド粒子を含む研磨ペーストで仕上げ研磨



完成

*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（コース、レギュラー、ファイン）で研磨すると光沢が得られやすくなります。

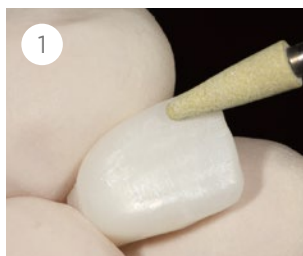
研磨法により仕上げた補綴装置



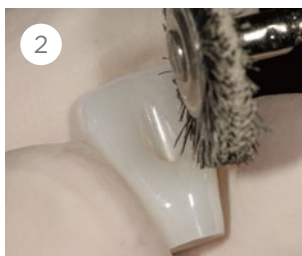
NWはノリタケシェードガイドのNW0、その他はVITA classical A1 - D4 shade guideに基づく。
[VITA classical A1 - D4]は、VITA Zahnfabrik, Bad Sackingen, Germany の商標です。

■グレース法による仕上げ

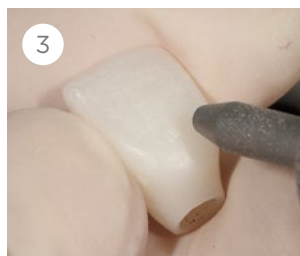
前歯部の補綴装置には、「セラビアン®ZR」FCペーストステインのグレースまたはクリアグレースを築盛した後、目標とするシェードに応じて、「セラビアン®ZR」FCペーストステインの A⁺、B⁺、C⁺、D⁺のいずれかを築盛することをお勧めします。



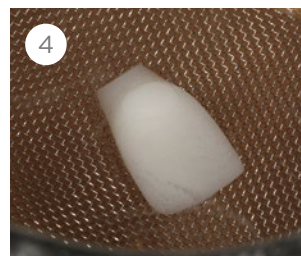
1 注水下または補綴装置を濡らした状態で歯冠全体への表面性状付与



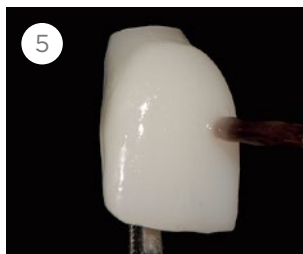
2 対合歯との接触部位の研磨



3 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 (50~70 μm, 0.2 MPa)



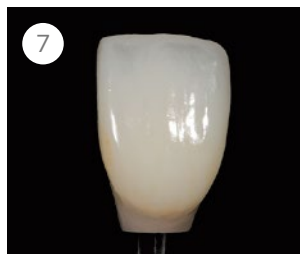
4 超音波洗浄 (アルコール又はアセトン) または スチームクリーナー洗浄



5 「セラビアン®ZR」FCペーストステインのグレースまたはクリアグレースを築盛し焼成

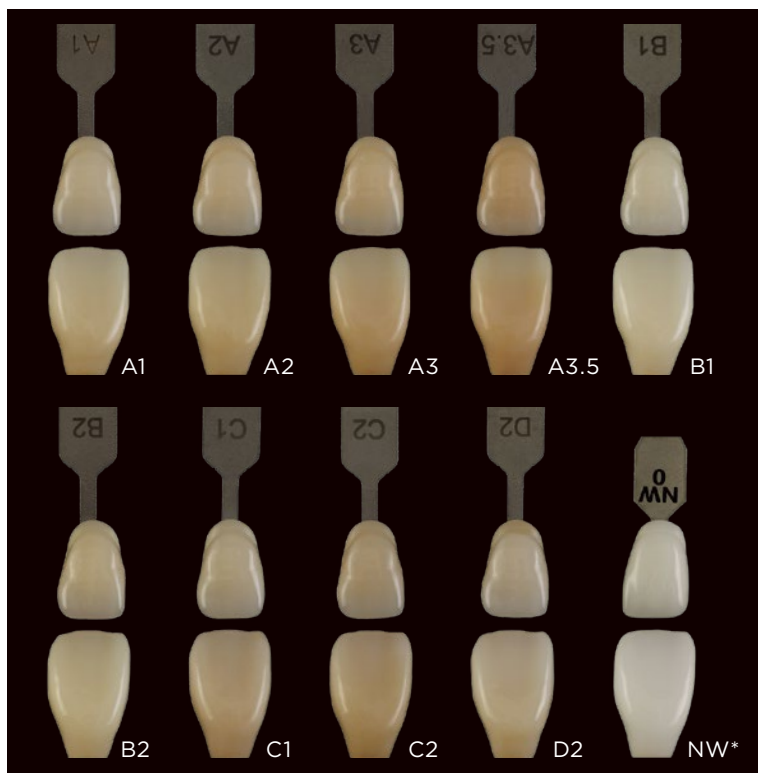


6 「セラビアン®ZR」FCペーストステインのA⁺、B⁺、C⁺、D⁺のいずれかを築盛し焼成



7 完成

グレース法により仕上げた補綴装置



左の写真の補綴装置はすべて、「セラビアン®ZR」FCペーストステインのクリアグレースを築盛し焼成した後、以下の色調の「セラビアン®ZR」FCペーストステインを築盛し焼成しています。¹

- A⁺ : A1、A2、A3、A3.5に使用。
- B⁺ : B1、B2に使用。
- C⁺ : C1、C2に使用。
- D⁺ : D2に使用
- NW : グレース法による仕上げのみ

¹ 補綴装置に築盛されたステインの量により、外観が異なる場合があります。

*NWはノリタケシェードガイドのNW0、その他はVITA classical A1 - D4[®] shade guideに基づく。
[VITA classical A1 - D4]は、VITA Zahnfabrik, Bad Sackingen, Germany の商標です。

■ 試適

セメント合着する前に、補綴装置が Ti ベースに簡単に装着できることを確認します。

- 1) 補綴装置とTiベースの取り付け面の間に隙間がないようにする。
- 2) 補綴装置とTiベースの表面に、ほこりや油分が付着していないこと。



ハイブリッドアバットメントクラウン
(前歯部補綴装置)



ハイブリッドアバットメントクラウン
(小臼歯部補綴装置)

■ セメント合着の前処理

ジルコニア補綴装置の合着部内面に、50 μ mのアルミナによるサンドブラスト処理を0.2 MPa以下で行います。その後、超音波洗浄（アルコール又はアセトン）又はスチームクリーナー洗浄し、乾燥させてください。

このステップを行う際には、以下の条件を守ってください。

- 1) Tiベースの取扱説明書を確認の上、Tiベースへのサンドブラストが推奨される場合は、エマージェンスプロファイラとスクリーチャンネルをワックス等で覆った後、Tiベースの取扱説明書に従ってサンドブラスト処理を行います。ただし、インプラントフィクスチャーと接合部分には、サンドブラストを含む如何なる加工も加えてはいけません。
- 2) スクリューチャンネルを、スポンジまたはワックス等を詰めて保護してください。
- 3) 注意：接着面を汚染してはいけません。

■ セメント合着

「SA ルーティング® Multi」または「パナビア® V5」を使用して、補綴装置をTiベースに接着することができます。

「SA ルーティング® Multi」(ホワイト)を使用する場合



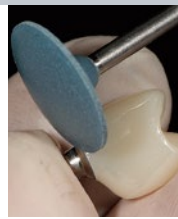
Tiベースに
「SA ルーティング®
Multi」を塗布



ジルコニア補綴装置を
奥まではめ込む
ジルコニア補綴装置が
嵌合部に固定され、
回転しないことを確認

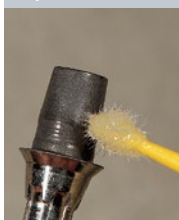


余剰セメントを
直ちに除去

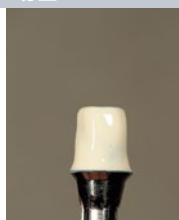


硬化後の残留物を
ラバーポリッシャー等で
除去

「パナビア® V5」(オペーク)を使用する場合



Tiベースの接着面とジルコニア補綴装置の
スクリーチャンネルに「クリアフィル® セラミック
プライマー プラス」を塗布



Tiベースに
「パナビア® V5」を
塗布



ジルコニア補綴装置を
奥まではめ込む
ジルコニア補綴装置が
嵌合部に固定され、
回転しないことを確認



余剰セメントを
直ちに除去



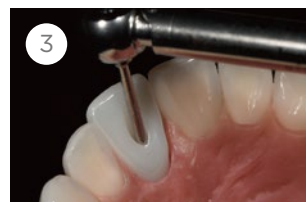
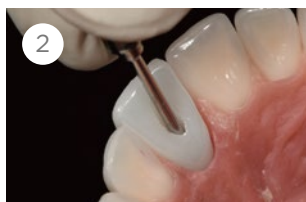
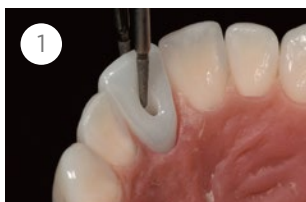
硬化後の残留物を
ラバーポリッシャー等で
除去

7

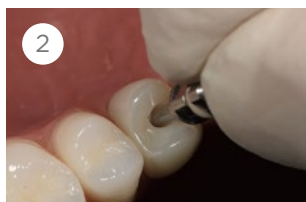
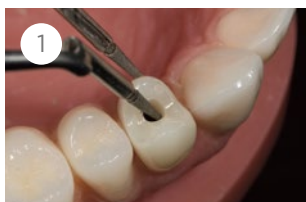
口腔内での補綴装置の装着

インプラントシステムの製造元が提供する使用説明書に従って、インプラントスクリューを固定します。

前歯部
補綴装置



臼歯部
補綴装置

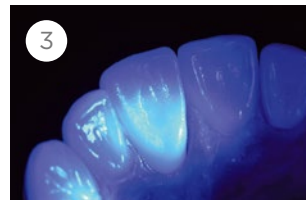


8

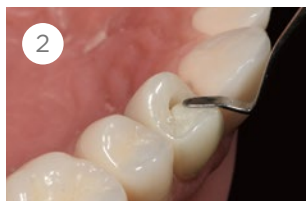
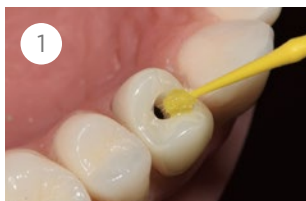
スクリューチャンネルの封鎖

ジルコニアに適用可能なセラミックス処理材とコンポジットレジン電子添文等にしたがい、アクセスホールを密閉します。

前歯部
補綴装置

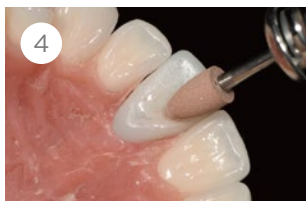


臼歯部
補綴装置

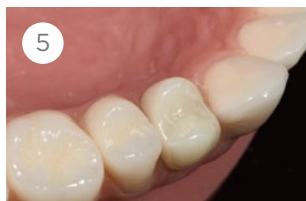
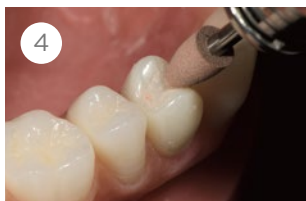


コンポジットレジンが硬化したら、メーカーの指示に従い表面の艶出しをします。

前歯部
補綴装置



臼歯部
補綴装置



- カタナ® シルコニア ONE 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：304AFBZX00106000
- 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
- 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
- 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
- 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

クラレノリタケデンタル株式会社

お問い合わせ（医療従事者様向窓口）

☎ 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】デンツプライシロナ株式会社
〒104-0061 東京都中央区銀座 8-21-1
住友不動産汐留浜離宮ビル

【販売】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!

〔KATANA〕、〔カタナ〕及び〔セラビアン〕はノリタケ株式会社の登録商標です。
〔クリアフィル〕、〔SA ルーティング〕、〔パールサーフェス〕及び〔パナビア〕は株式会社クラレの登録商標です。