

## 研磨による仕上げガイド

## カタナ®ジルコニアブロック

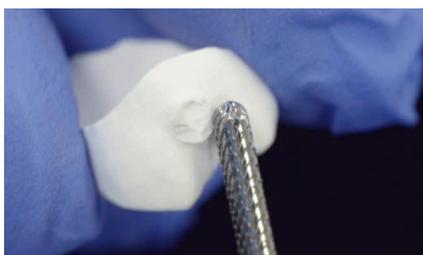

 MULTI  
LAYERED


- ✓ 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修復物をシンプルな作業で製作できます。

## 支柱切断、余剰部分除去



補綴物を先の細いカーバイドバー等を用い、ブロックの支柱部から切り離します。過度な回転、圧力をかけないよう研削します。



支柱部をカーバイドバーや研削用ポイント等を用いスムーズになります。過度な回転、圧力をかけないよう研削します。



補綴物を調整した後、焼成します。

## 研磨法の仕上げステップ

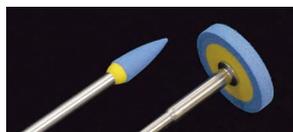
1 中研磨用 2 仕上げ研磨用 3 ツヤ出し研磨用

## POINT

参考例：ダイヤモンド粒子を含有するシリコンポイントを3段階で研磨すると光沢が得られやすくなります。



研削用



1 中研磨用



2 仕上げ研磨用



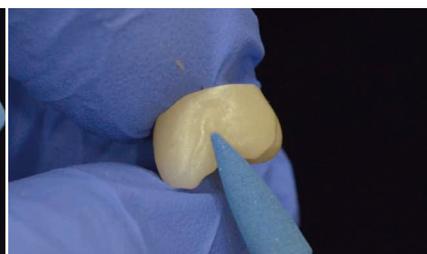
3 ツヤ出し研磨用



深い傷などがある場合、研削用ポイント等を用い注水下、又は補綴物を濡らした状態で削合します。

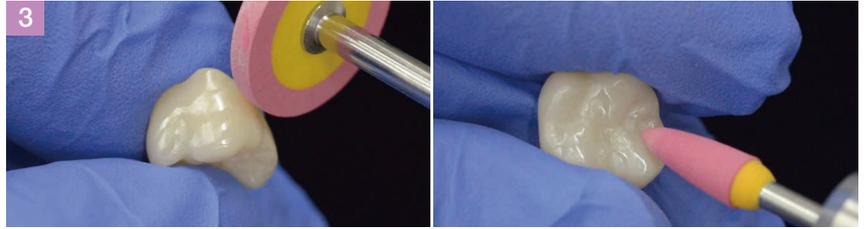


研削を行った後、中研磨用ポイントを用い加工痕をならします。

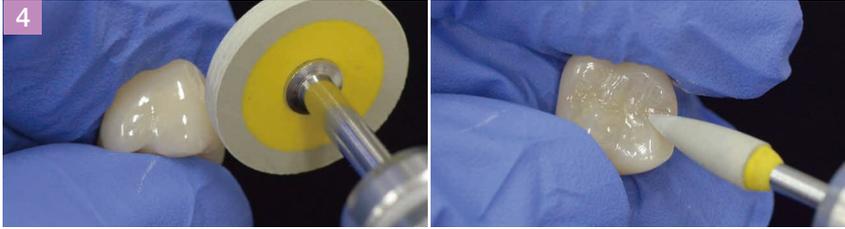




2  
臼歯咬合面裂溝部などは、大きさにあわせ細い形態の中研磨用ポイントで研磨します。



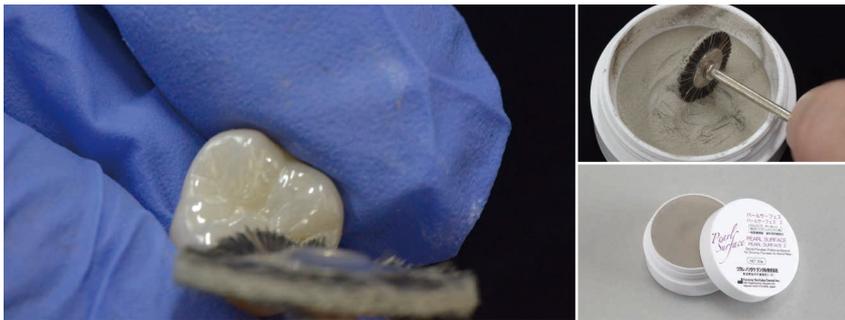
3  
中研磨を行った後、仕上げ研磨用ポイントで仕上げを行います。



4  
最後にツヤ出し研磨用ポイントでツヤ出し研磨を行い完成します。

## オプション工程

▶ パールサーフェス®

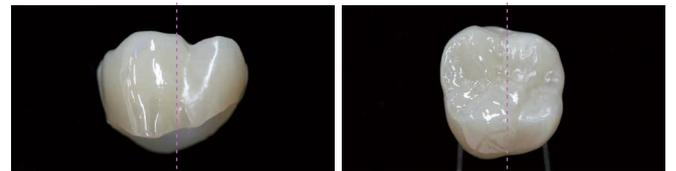


中研磨後、「パールサーフェス® Z」をブラシに付け研磨を行うことにより、仕上げ研磨、ツヤ出し研磨の工程を省略できます。また、臼歯咬合面裂溝部などは、溝の中など研磨が難しい場合など、容易に研磨を行うことができます。



完成

✓ 中研磨後に  
「パールサーフェス® Z」を用いることにより  
研磨時間を短縮できます。



研磨面の比較：「パールサーフェス® Z」研磨後(左) 中研磨後(右)

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® シルコニア ブロック

メーカー希望小売価格

単品	12Z：A2、A3、A3.5 …5個/箱
	14Z：A2、A3、A3.5 …5個/箱
イントロセット(ナチュラル)	12Z：A2、A3 …各1個/箱



一般医療機器 歯科用研磨器材  
医療機器届出番号：15B1X10001090009

パールサーフェス®  
パールサーフェス® Z

単品 容量：20g



●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

☎ 0120-330-922 月曜～金曜 10:00～17:00

ホームページ

www.kuraraynoritake.jp

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

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