

歯科材料 2 歯冠材料
管理医療機器 歯冠用硬質レジン 70811020
セラマージュ アップ

【禁忌・禁止】

- 1) 本材又はメタクリル酸系モノマーに対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。
- 2) 本材又はメタクリル酸系モノマーに対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある術者は使用しないこと。

****【形状・構造及び原理等】**

[構成]

1) 成分

性状	成分
ペースト	UDMA、ジルコニウムシリケート、着色材、その他

** 2) 色調

構成	色調
サービカル (3色)	AC1, AC2, BC1
オペークデンティン (8色)	ODA1, ODA2, ODA3, ODA3.5, ODA4, ODrootA, ODB1, ODB2
ボディー (8色)	A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, rootAB, B1B, B2B
インサイザル (5色)	56, 57, 58, 59, 60
トランスルーセント (2色)	T-Glass, GUM-T
コンセントレイト (11色)	W, GUM-V, GUM-Br, GUM-R, GUM-L, GUM-D, GUM-Or, GUM-DP, GUM-LP, GUM-P, GUM-SP

[原理]

本材は光重合型の歯冠用硬質レジンで、可視光線(400~500nm)の光エネルギーで重合硬化する。

【使用目的又は効果】

前装冠、ジャケット冠又は暫間被覆冠等の製作若しくは口腔内外での人工歯冠の補修に用いる。

[具体的用途]

- 1) 前臼歯前装冠、前臼歯ジャケット冠、インレー、アンレー、ラミネートベニア、インプラント上部構造体等の歯冠修復物に用いる。
- 2) 歯冠修復物及び欠損補綴物の口腔内外での補修に用いる。

***【使用方法等】**

[本材と併用する材料]

歯科金属用接着材料：「メタルリンク」
歯科切削加工用レジン材料：「松風ブロック HC」、「トリニア」
歯科レジン用接着材料：「セラレジンボンド」
歯冠用硬質レジン：「セラマージュ プラスオペーク」

[本材に使用する機械及び器具]

歯科技工用重合装置：「ソリディライト V」、「アクセルキュア」

表は「ソリディライト V」及び「アクセルキュア」を用いた場合の重合時間(照射時間)です。他の歯科技工用重合装置等を使用の場合は、添付文書等を参考に本材に適した光量を確保して使用してください。

工程	ソリディライト V	アクセルキュア
予備重合	1分	30秒
最終重合	3分	120秒

[使用方法]

以下に具体例として、硬質レジン前装冠の製作(A)、硬質レジンジャケット冠の製作(B)、及びインレー、アンレーの製作(C)、歯科切削加工用レジン材料への適用(D)の使用方法について、「ソリディライト V」を用いた例を記載します。

A 硬質レジン前装冠製作

1) メタルフレームの製作

通法により作業模型を製作しロックアップした後、前装部の窓あけ作業を行います。次にリテンションピースで維持装置を付与します。この際、歯冠中央部のボディーの厚みが0.6mm以上に築盛できるように設計します。铸造後、メタルフレームの調整を行います。

2) メタルフレームの表面処理

前装部をサンドブラスト処理します。その後、スチームクリーナー又は超音波洗浄器で水洗し、乾燥させます。次に歯科金属用接着材料(メタルリンク)を塗布します。

3) プレオペークの塗布・光重合

プレオペーク(セラマージュ プラスオペーク)を擦り付けるように小筆で薄く一層塗布し、光重合を1分間行います。特にリテンションピース部はアンダーカットの細部までペーストが行き渡るように注意してください。

4) オペークの塗布・光重合

オペーク(セラマージュ プラスオペーク)を小筆で塗布し、光重合を3分間行います。必要に応じてこの操作を繰り返します。

* 5) セラマージュ アップ(オペークデンティン、サービカル、ボディー)の築盛・光重合

オペークデンティン又はサービカルを歯頸部から歯冠中央部に向かって、移行的に薄くなるように築盛し、光重合(予備重合)を1分間行います。次にボディーを築盛し、光重合(予備重合)を1分間行います。

6) セラマージュ アップ(インサイザル、トランスルーセント、コンセントレイト)の築盛・光重合

インサイザルで歯冠外形を築盛します。また、部分的に色調調整(キャラクタライズ)をする場合はトランスルーセント、コンセントレイトを使用します。最終築盛を行った後、光重合(予備重合)を1分間行います。必要に応じてオキシバリヤーを塗布し、光重合(最終重合)を3分間行います。

7) 形態修正

通法により研削材を用いて形態修正を行います。

8) 最終研磨

通法により艶出し研磨を行います。

B 硬質レジンジャケット冠製作

1) 作業模型の製作

通法により作業模型を製作した後、マージン部にはコンポジットレジン用の分離材(セラマージュセップ)を塗布し、マージンを除く築盛部にはスペーサー(セラマージュスペーサー)を塗布、乾燥します。

※以降の築盛操作は、Aの4)オペークの塗布・光重合以降と同様です。

C インレー、アンレー/ラミネートベニアの製作

1) 作業模型の製作

通法により作業模型を製作し、窩洞内面及び周辺又はラミネートベニア領域にコンポジットレジン用の分離材(セラマージュセップ)を塗布、乾燥します。窩洞にアンダーカット部がある場合にはスペーサー(セラマージュスペーサー)を併用します。

2) セラマージュ アップ(ボディー、インサイザル)の築盛・光重合

窩底部よりボディーを充填又は築盛し、光重合(予備重合)を1分間行います。その上にインサイザルで築盛を行います。また、部分的に色調調整(キャラクタライズ)をする場合はトラ

ンスルーセント、コンセントレイトを使用します。最終築盛を行った後、光重合（予備重合）を1分間行います。必要に応じてペースト表面にオキシバリアーを塗布し、光重合（最終重合）を3分間行います。

※以降の築盛操作は、Aの7）形態修正以降と同様です。

D 歯科切削加工用レジン材料への適用

- 1) 通法により歯科切削加工用レジン材料（松風ブロック HC、トリニア等）を歯科用コンピュータ支援設計・製造ユニットで作製したコーピング、ジャケットの表面をアルミナサンドブラスト処理します。その後、スチームクリーナー又は超音波洗浄器で水洗し、乾燥させます。次に歯科レジン用接着材料（セラレジンボンド）を塗布します。

※以降の築盛操作は、歯科切削加工用レジン材料に応じてAの3）又はAの5）以降と同様です。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) 本材は、使用后速やかにキャップを確実に閉めること。
- 2) ディスポディッシュ、又はペーパーパッド上に取り出した本材は遮光カバーで遮光すること。
- 3) 窓際又は技工用ライト直下等、明るい場所で築盛するとペーストが硬化することがあるので、強い光の当たらない場所で使用すること。
- 4) 照射光は直視を避け、保護眼鏡などを使用すること。
- 5) 気泡の混入、及び材料特性の低下を防ぐため、本材と、セラマージュや他の歯冠用コンポジットレジンとを混ぜて使用しないこと。
- 6) 歯科重合用光照射器も感染防止のためアルコールで清拭すること。
- 7) 口腔内での修復に使用する場合はシリンジからペーパーパッド等に採取した後、インスツルメントを用いて築盛して下さい。
- 8) 本材を口腔内の修理に用いる場合の光照射時間の目安

歯科重合用 光照射器	ハロゲン照射器	LED 照射器
光照射時間	40 秒	20 秒

- 9) 最後臼歯の咬合接触部はメタルでサポートをすること。

【使用上の注意】

[重要な基本的注意]

- 1) 本材の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、かゆみ、しびれ等の過敏症状が現れた患者には使用を中止し、医師の診察を受けさせること。
- 2) 本材の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫脹、かゆみ、しびれ等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。
- 3) 目に入らないように注意すること。万一目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。
- 4) 本材の未重合物は直接素手で触れないこと。また、皮膚に付着させないように注意すること。本材との接触による過敏症を防ぐため、医療用（歯科用）手袋及び保護眼鏡の着用などの防護措置を執ること。口腔軟組織や皮膚に付着した場合には、すぐにアルコール綿等で拭いた後、大量の流水で洗浄すること。
- 5) 本材を使用した硬化物の研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるために、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を使用すること。

[その他の注意]

- 1) 完成して、患者に装着した歯冠修復物は、食習慣等にかかわって口腔内で表面着色したり、ブランク付着することがあるため、患者に対し口腔内の日常清掃を指導すること。
- 2) 不正咬合やブラキシズム（クレンチング、グライインディング、タッピング）の習癖を伴う症例へは適用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】


[保管方法]

- ・本材は、高温、多湿、直射日光、火気等を避けて、室温（1～25℃）、暗所に保管すること。
- ・本材は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

[有効期間]

本材の使用期限は包装に記載のとおり。

[当社データによる]

※(例)  YYYY - MM - DD は→使用期限 YYYY 年 MM 月 DD 日を示す)

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者 株式会社 松風
住所 〒605-0983
京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号 075-561-1112