



# Nacera<sup>®</sup> Hybrid

取扱説明書

# 取扱説明書: Nacera® ハイブリッドレジン

JA

## 製品説明:

Nacera® ハイブリッドレジンは最適化された高圧縮フィラー技術を応用したX線で透視可能な硬化複合材料です。Nacera® ハイブリッドレジンはCAD/CAM技術におけるブランクやブロックとして多彩な色があり、インレー / アンレー、コーティング、部分クラウンやクラウンや（最大3パーツ構成の）ブリッジの制作にご使用になれます。

## 一般的注意事項:

応用技術上の注意事項は口頭、書面または実演ガイドによるかを問わず、自社の経験に基づいていますので、ガイドラインとしか見なすことができません。製品の継続開発に努めております。従って予告無く変更が行われることがあります。

注意: Nacera® ハイブリッドレジンは完全に重合化した素材ですので、焼結や燃焼を行うことはできません。

## 危険に関する注意事項:

加工中にダストを放散しますので、呼吸器や目、皮膚の炎症につながります。従って加工は正しく機能する吸引排出装置を運転してのみ行うことができます。グローブ、保護眼鏡、マスクを掛けてください。研磨ダストを吸い込まないようにご注意ください。

## 警告:

この医療製品の副作用は正しく加工し使用する限りめったに発生しません。免疫反応（アレルギー等）や局所の過敏症は原理的に完全に排除することはできません。副作用が発生した場合や、副作用ではないかと疑われる症状がある場合、速やかに医師の診察を受けてください。

口内に既設の素材との本医療製品による既知の交差反応や相互作用は歯科医がご自分で使用前にご検討頂く必要があります。

## 禁忌:

以下の場合にはNacera® ハイブリッドレジンを使用しないでください:

- Nacera® ハイブリッドレジンの成分に対するアレルギーが既知の場合
- 規定の適用技術を実施できない場合
- ブランク/ブロックの加工用に規定されている装置のテンプレートを維持できない場合。

## 使用法:

インレー/アンレー、コーティング、部分クラウンをはじめクラウンや（最大3パーツ構成の）ブリッジのCAD/CAM技術による制作。

## 構成上の注意事項:

Nacera® ハイブリッドレジンは装置メーカーの規定に従って用途指定されている消毒済みのプラケットに固定して使用します。この際正しく固定されていることに注意してください。研削/研磨加工や付属の装置テンプレートについては装置メーカーにお問い合わせください。毎回作業前に使用するフライスツールの切れ味が計画しているフライス作業のために十分強いことをご確認ください。

以下の諸元より低下することはできません。

## クラウン、ブリッジ、インレー、オンレーの場合:

調製角度 $4^{\circ}$  /  $6^{\circ}$



頸部壁厚: 0.6 mm以上

咬合壁厚: 1.2 mm以上

支持体歯の先端壁厚: 1.5 mm以上

前歯範囲のバインダー断面: 10 mm<sup>2</sup>

側面歯のバインダー断面: 16 mm<sup>2</sup>

構成をより安定させるため、バインダーの高さは臨床的に可能な限り大きいものを選択してください。全体的構造力学にご注意ください。

インレー:

部分ブリッジ/インレー:



クラウン

コーティング:



コーティングの場合:

頸部壁厚: 0.4 mm以上

口唇側壁厚: 0.5 mm以上

切端壁厚: 0.5 mm以上

研削/研磨成果物は破損しないように分離します。熱損傷を防止するため、rpmを低めに、加圧を最小限にし、十分冷却することにご注意ください。研削/研磨成果物の表面を従来の複合材料同様に処理し高光沢性が出るまで研磨してください。

**重要:** Nacera® ハイブリッドレジンの加工は素材を過熱させないため装置メーカーの規定テンプレートでのみ実施してください。これを怠ると素材の損傷につながり、物性の劣化にもつながります。

## 表面前処理/修正:

Nacera® ハイブリッドレジンの修復（塗布やミックス等）作業前に修復や補正する表面を複合材料表面同様に処理してください。そのためには最初に表面をサンドバーストまたはフライスで若干粗目に処理することをお勧めします。次にオイルフリーの圧縮空気で表面に着いたダストを除去してください。水を全く使用しない作業方法を一貫してください。表面は事後処理のために清潔で乾燥しており、グリースが着いていない状態でなければなりません。次に市販の高品質ボンドを塗布して照射硬化します。

## 混合と特性同定:

「表面前処理/修正」で説明した活性化表面は従来の照射硬化複合材料と混合することができます。その際使用する製品のメーカー取扱説明書に従ってください。

## 接着剤による固定:

**Nacera®** ハイブリッドレジン は接着剤で固定する必要があります。光硬化性またはデュアル硬化モード固定用複合材料をご使用ください。固定する前に修復面を二酸化アルミニウムパウダー(25~50  $\mu\text{m}$ 、1.5bar)を噴射し、超音波洗浄器/スチームジェットで清掃し、オイルフリーの圧縮空気で乾燥させてください。硬化用に使用する重合化ランプの輝度は使用前に調整してください(> 800 mW/cm<sup>2</sup>)。

以下の製品を使用すると、セメント解除分析\*を行った結果最適なエッジ密度が実証されています:

修復用接着促進剤: GC G-Multi Primer

接着剤: GC G-Premioボンド(光硬化)

固定用複合材料: GC G-Cem Link Force (光硬化)

仕上げ処理と研磨: GC Diapolisherを使用した極細目ダイヤモンド、複合材料ポリッシャー、ヤギ毛のブラシ、コットンパフ

類似製品の使用や加工について詳細情報はメーカーの取扱説明書をご参照ください。

## 保管と有効期限:

保管温度: 約5° C~50° C。

有効期限は各ロットのラベルに印字されており、規定保管温度での期限です。

## トラブルシューティング

障害	原因	対策
研削/研磨しても結果/表面がきれいに仕上がらない。	使用している工具が不適切	適正な工具 (ハイブリッド素材専用工具)
研削/研磨しても結果/表面がきれいに仕上がらない。	不適切なテンプレートが選択されている	テンプレートを確認し、不適切であれば新規設定する
研削/研磨しても表面や形状の偏差が大き (合わない)	ブラケット内のプランク/ブロックが水平に固定されていない。ブラケット内の汚染、工具の損耗	汚染を除去し、ブラケット内のプランク/ブロックを水平に設置し、工具を交換する
製品の熱	工具のrpmが高すぎる	テンプレートに従う
フライス/ポリッシャーの破損	フィードが強すぎる	テンプレートに従う

**Nacera®** ハイブリッドレジン は歯科技工師や歯科医療関係の専門科のみがご使用ください。この医療製品を特殊加工用に処理する場合、上記の全情報を処置担当歯科医に譲渡してください。

## 廃棄処分

少量なら一般家庭ごみとして廃棄することができます。加工の際は製品の安全データシートに従ってください。

\*ご要望があれば研究データをご提供します。



**DOCERAM Medical Ceramics GmbH**  
Hesslingsweg 65 - 67 | D-44309 Dortmund / Germany  
[info@doceram-medical.com](mailto:info@doceram-medical.com) | [www.doceram-medical.com](http://www.doceram-medical.com)

