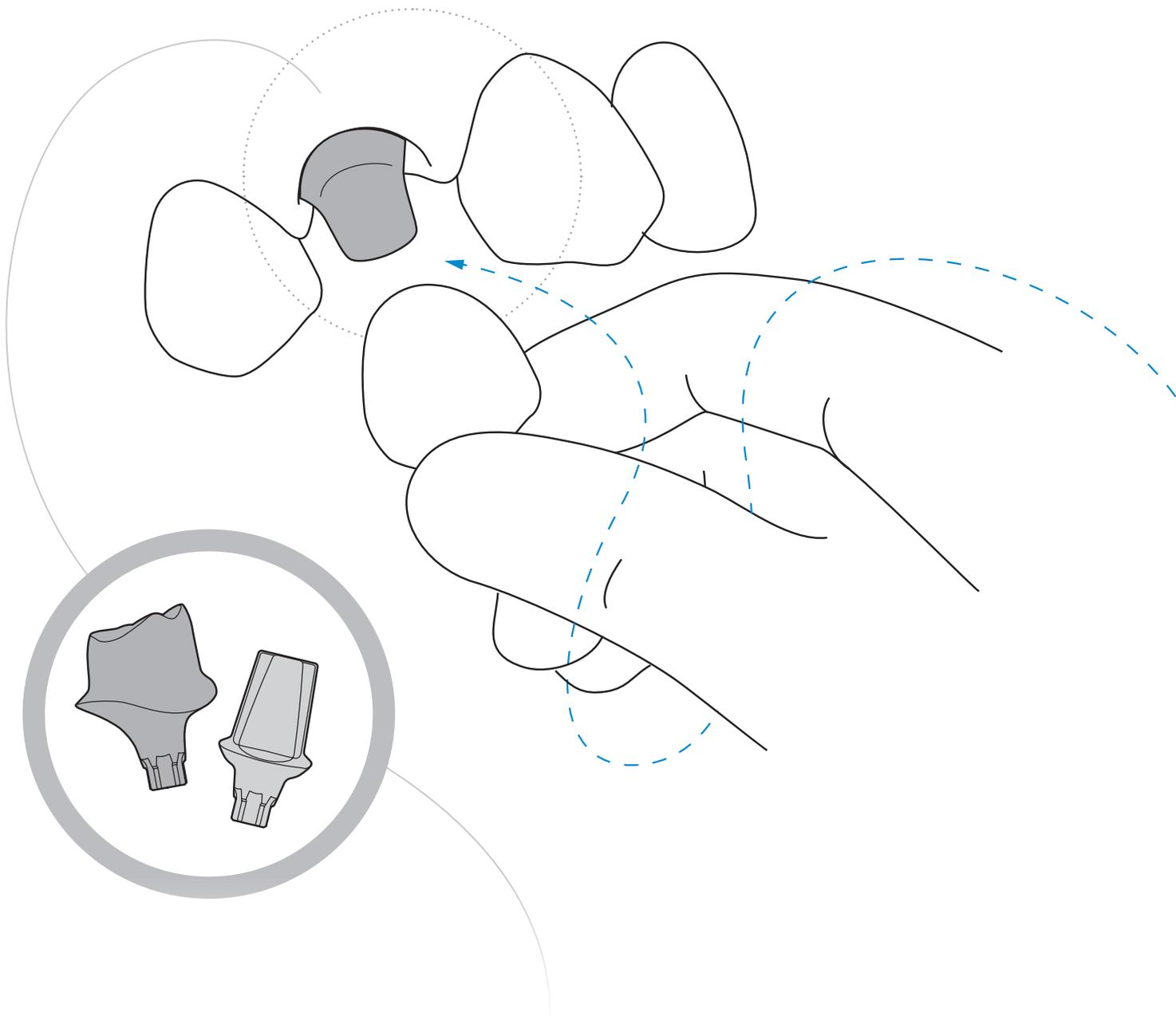


Astra Tech Implant System®

チェアサイドおよびラボサイドマニュアル
セメント固定式補綴マニュアル

アストラテックインプラントシステム EV



アストラテックインプラントシステム

目次

アストラテックインプラントシステム EV の紹介 - はじめに

修復処置の概要	4
アバットメントの概要	5
歯牙の位置と推奨されるインプラントサイズ	6
インプラント-アバットメント接合部	6
カラーコード	7
術前手順	8
補綴術式	9
識別およびマーキング	10
臨床応用について	12

チェアサイドおよびラボサイドの手順

治癒手順	14
- ヒールデザイン EV	14
印象採得手順	16
作業用模型	20
暫間修復手順	
- テンプデザイン EV / テンポラリーアバットメント EV	22
最終補綴物	
- アトランティスアバットメント (歯科技工物)	28
- タイデザイン EV	32
- キャストデザイン EV	38
- ダイレクトアバットメント EV	42
トルクレンチ EV — 修復処置における取り扱い	48
トルクガイド	50
洗浄と滅菌	51

アストラテックインプラントシステム EV は、インプラント治療を提供する際の使いやすさと多様性を考慮してデザインされています。

この進化の過程においても、独自のアストラテックインプラントシステム バイオマネジメントコンプレックスに基づいて、長期的な辺縁骨の維持と審美性に優れた結果を実現することが報告されています。



本マニュアルは、基本的な補綴とインプラント治療のトレーニングを受けた医師または歯科医師が使用することを目的として作成されています。継続的な教育を通じてインプラント歯科学の最新のトレンドと治療法を修得することが求められます。

最新の製品ラインアップにつきましては、最寄りのデンツプライシロナにお問い合わせください。

お客様の読みやすさ向上のため、本文中に® または™ を使用していません。ただし、デンツプライシロナが商標権を放棄することは一切ありません。

製品イラストの縮尺は、実物と異なります。

本カタログ・マニュアル中に記載されている® および™ は、米国連邦商標法に基づき記載されたもので、日本における登録商標を意味するものではありません。

修復処置の概要

テンポラリーソリューション



シングルユニット
マルチユニット

セメント固定式

- テンプデザイン EV
- テンポラリーアバットメント EV



シングルユニット

スクリュー固定式

- テンプデザイン EV
- テンポラリーアバットメント EV

最終補綴ソリューション



シングルユニット
マルチユニット

セメント固定式

- アトランティスアバットメント
- タイデザイン EV
- キャストデザイン EV
- ダイレクトアバットメント EV



シングルユニット

スクリュー固定式

- キャストデザイン EV

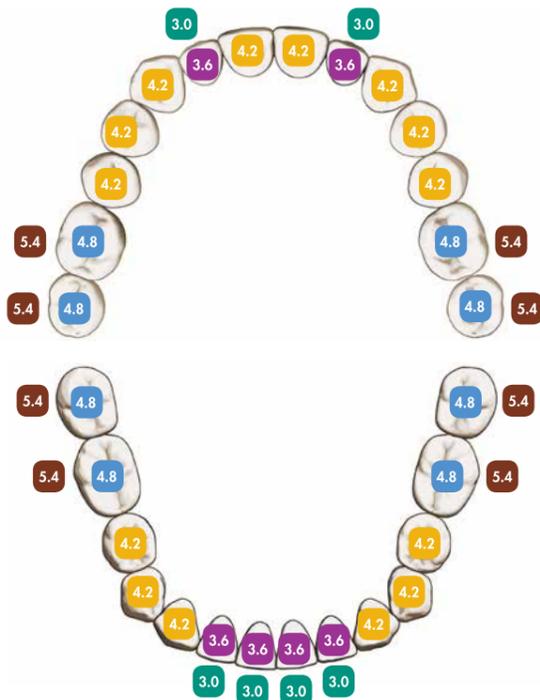
アバットメントの概要

アストラテックインプラントシステム EV には、患者固有のアトランティスアバットメント（歯科技工物）から、あらゆるインプラント治療でお使いいただける既製のアバットメントまで、幅広いラインアップが用意されています。さまざまな荷重条件や最終的な補綴の選択肢に対応できるように、アバットメントはさまざまな材料で製造されています。このマニュアル全体を通じて、ポジショニングのオプションを图示するための記号が使用されています。以下にアバットメントと記号の全体的な概要を示します。

アバットメント	ポジショニングのオプション	臨床応用について	特徴および利点	ページ
テンポラリーアバットメント テンプデザイン EV ベース：チタン合金 シリンダー：PEEK プラスチック	six positions 	<ul style="list-style-type: none"> • 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例 • 口腔内のすべての位置 • スクリュー固定式補綴の場合、単歯修復限定 	<ul style="list-style-type: none"> • 削合による形態調整可能なデザイン • 軟組織の審美的な形態付与を容易に • 審美的な暫間修復のために開発 • オフセット位置を補正できるようデザイン • PEEK プラスチック — 最大 180 日の暫間使用が可能 	23
テンポラリーアバットメント EV チタン合金	six positions 	<ul style="list-style-type: none"> • 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例 • 口腔内のすべての位置 • スクリュー固定式補綴の場合、単歯修復限定 	<ul style="list-style-type: none"> • 個々の築盛用のデザイン • 大型のマルチユニット補綴用に開発 • 長期的な暫間修復用に開発 	23
最終アバットメント アトランティスアバットメント チタン合金 ゴールドシェードチタン ジルコニア	ポジショニングのオプション One-position-only 	<ul style="list-style-type: none"> • 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例 • 口腔内のすべての位置 注意：不利な荷重条件を伴う状況では、ジルコニアアバットメントの使用を慎重に評価していただく必要があります。	<ul style="list-style-type: none"> • アトランティス VADソフトウェアを用いることで、最終歯冠形態をもとにして患者固有のアバットメントを個別にデザインすることができます。 	29
タイデザイン EV チタン合金	six positions 	<ul style="list-style-type: none"> • 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例 • 口腔内のすべての位置 	<ul style="list-style-type: none"> • ラウンド形状 — ほとんどの補綴状況に対応したデザイン • トライアングラー形状 — 主に三角形の切歯や犬歯に対応 • アングルド — 補綴的に好ましくないポジションでのインプラントの角度補正が可能 	33
キャストデザイン EV ベース：金合金 シリンダー：PMMA バーンアウトプラスチック	six positions 	<ul style="list-style-type: none"> • 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例 • 口腔内のすべての位置 • スクリュー固定式補綴の場合、単歯修復限定 注意：強い咬合力が予想される場合は、可能な限りチタンアバットメントの選択をお勧めします。キャストデザインは、主にチタンのオプションが利用できない場合のアバットメントと考慮してください。	<ul style="list-style-type: none"> • ラボサイドでデザイン • 最大で 30° の角度を補正 	41
ダイレクトアバットメント EV チタン合金	index free 	<ul style="list-style-type: none"> • 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例 • 口腔内のすべての位置 	<ul style="list-style-type: none"> • アバットメントは個別に滅菌済みで提供 	45

歯牙の位置と推奨されるインプラントサイズ

アストラテックインプラントシステム EV のデザイン理念は、直観的な外科術式とシンプルな補綴ワークフローに裏付けられた、部位に応じたクラウンダウン・アプローチを利用した天然歯列に基づいています。



適切なインプラントを使用するには、個々の部位における最終補綴物に必要なサポート、軟組織の治癒、インプラントのデザインやサイズなど、さまざまな事項を歯冠形態ごとに考慮する必要があります。上の図は、天然歯列に対して、骨量とスペースが十分な場合の推奨されるインプラントサイズを示しています。

インプラント-アバットメント接合部

オッセオスピード EV インプラントには、患者固有のアトランティス CAD/CAM アバットメント（歯科技工物）の補綴処置やコンポーネントのための、One-position-only という優れた接合様式があります。またこの接合様式により、既製アバットメントのインデックス位置を six positions で調節できるという柔軟性が実現するだけでなく、index free のアバットメントは任意の位置で固定されます。



オッセオスピード EV

アバットメントの装着オプション

One-position-only

患者固有のアトランティス CAD/CAM アバットメント（歯科技工物）の固定は1か所のみです。



six positions

インデックス付きアバットメントは6か所に固定されます。



Index free

Index free アバットメントは任意の位置で固定されます。



One system - one torque

最終アバットメントは、すべて同一トルク（25 Ncm）で締め付けられるようデザインされているため、さらにシンプルとなっています。臨床的な検討の結果、テンポラリーアバットメントはより低いトルク（15 Ncm）でも有効性は実証されています。



カラーコード

アストラテックインプラントシステム EV 全体を通じて、対応する適切なコンポーネントを特定しやすくするために、マーキング、カラーコードおよび形状が施されています。

各インプラント-アバットメントの接合部のサイズは、色により特定することができます。このカラーコード化はシステム全体を通じて統一されています。これらのカラーコードは、パッケージや説明資料だけでなく、コンポーネントやインストルメントにも直接適用されています。

以下のコンポーネントおよびパッケージがカラーコード化されています。

グリーン	パープル	イエロー	ブルー	ブラウン
3.0	3.6	4.2	4.8	5.4
Ø 3.0	Ø 3.6	Ø 4.2	Ø 4.8	Ø 5.4



インプラントレベルコンポーネントのパッケージ



すべての2ピースアバットメント用アバットメントスクリュー



ヒーリングコンポーネント



インプラントレベルの印象用およびラボサイド用のコンポーネント

術前手順

術前診査

術前診査には、患者の一般的な健康状態の評価や、臨床的な口腔内の X 線検査が含まれます。粘膜、顎堤の形状、歯科および補綴の既往歴、口腔内の機能不全の兆候などには、特に注意が必要です。

X 線解析法を用いて、残存歯槽隆起の骨の形状を評価します。患者がインプラント治療の対象者かどうかを判断する場合は、X 線の初期評価と臨床検査を組み合わせたのが基本です。

患者がインプラント治療に適していると判断された場合、治療部位と対合歯に関するさらに精密な臨床検査を行ってください。顎堤の局所的な病変は、インプラント埋入前に治療しておく必要があります。

術前計画

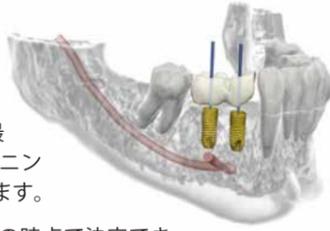
術前計画は、予想される補綴治療結果に基づいて行う必要があります。アストラテックインプラントシステム EV のラインアップは、計画された歯牙の形成に対する補綴のニーズを満たすようデザインされています。さまざまな部位および欠損歯形態を形成するために、多様な材質、デザインおよびサイズが準備されています。

期待した結果を得るために、治療計画には、治癒時間やプロビジョナルレストレーション、最終補綴物に至るまでのコンポーネント、処置のすべての段階を含める必要があります。

今日、CBCT スキャンと光学スキャンを合わせたデジタル処理は、咬合器に装着した模型に取って代わる、あるいはこれを補完するもので、顎間関係および咬合関係に関する（アナログまたはバーチャルの）情報を提供します。欠損歯の診断用ワックスアップは、計画段階での重要な情報源となります。咬合平面、咬合力分配、インプラント埋入に適した部位の分析と評価に基づいて、最適な計画を立案します。異なる倍率でインプラントが表示された透明なラジオグラフィックインプラントガイドは、インプラントの最適な位置、方向、インプラントサイズの計画立案に有用です。デジタル環境で作業する場合、プランニングソフトウェアによりさまざまなインプラントのライブラリが提供されます。



歯科インプラント治療用診断プログラムのシムプラントを用いることにより、アストラテックインプラントシステム EV の最適なインプラントポジショニングと埋入を正確に計画できます。



最終的な治療法は外科処置の時点で決定できますが、埋入床の骨質や予想されるインプラントの初期固定に基づいて、以下の点を考慮してください。

- 1 回法 / 2 回法による外科術式
- 荷重前の予想される治癒時間

どのような状況下でも、個々の症例においてインプラントに荷重がかかるまでの時間を判断する場合、歯科医師が骨質、骨量、達成される初期固定、補綴物のデザイン、荷重の条件を慎重に検討および評価する必要があります。

治療の開始前に、術前検査の結果について患者に報告し、予想される結果、メンテナンスの必要性、伴うリスクなど、治療計画に付随する内容について明確に説明する必要があります。

補綴術式

以下の章では、オッセオスピード EV インプラントの修復手順について詳しく説明します。補綴物は、インプラントレベルまたはアバットメントレベルで作製することができます。

最終アバットメントは、機能的な欠損補綴をサポートするだけでなく、インプラントに伝達されるさまざまな機能圧を減少させることにより、オーバーロードのリスクを最小限に抑えます。

アバットメントを選択する場合は、以下の点を考慮する必要があります。

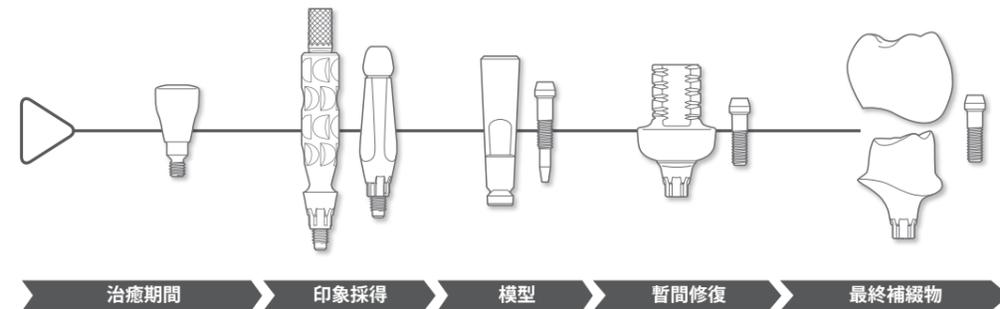
- 臨床応用について — 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例
- 補綴タイプ — 術式および材質
- インプラントレベルまたはアバットメントレベルでの印象採得
- 前歯部領域または臼歯部領域
- 審美的要求
- インプラントの角度
- 組織の状態
- 対合歯とのクリアランス
- 隣接歯



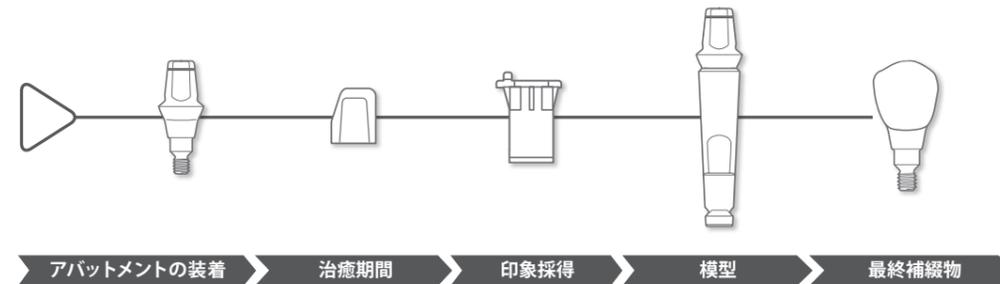
オリエンテーション

以下に示す手順は、各補綴段階と使用する製品について説明するもので、本書全体で容易に参照できるようになっています。確認が必要な治療手順の段階は丸で囲まれています。

インプラントレベルでの修復



アバットメントレベルでの修復



識別およびマーキング

アストラテックインプラントシステム EV のマーキング、カラーコードおよび形状は、対応するコンポーネントを特定しやすくするために施されています。

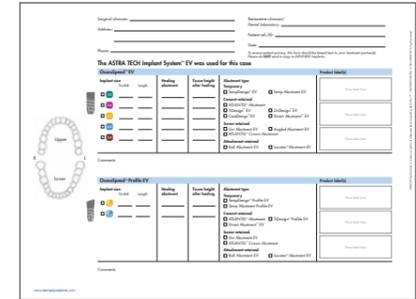
各インプラント-アバットメントの接合部のサイズは、色により特定することができます。このカラーコード化はシステム全体を通じて統一されています。これらのカラーコードは、パッケージや説明資料だけでなく、コンポーネントやインスツルメントにも直接適用されています。以下の補綴用コンポーネントおよびラボサイド用コンポーネントがカラーコード化されています。

ヒーリングアバットメントは、識別するために直径と長さがマーキングされています。



チェアサイド-ラボサイド照会用コミュニケーションフォーム

治療チーム全体で適切なコミュニケーションを確保するために、「チェアサイド-ラボサイド照会用コミュニケーションフォーム」を使用して、どの部位に埋入されたインプラントか、またそれに対応するコンポーネントに関する情報を共有することをお勧めします。



	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4
ヒーリングコンポーネント	 ヒールデザイン EV				
印象用コンポーネント	 インプラントピックアップ EV / インプラントピックアップデザイン EV インプラントトランスファー EV				
アバットメントスクリュー	 アバットメントスクリュー EV				
ラボサイド用コンポーネント	 インプラントレプリカ EV / ラボアバットメントスクリュー EV				

臨床応用について

オッセオスピード EV インプラントは、1 回法または 2 回法の外科術式を用い、抜歯窩への即時埋入、部分的または完全に治癒した歯槽堤への埋入に使用することができます。

機械的強度の検討事項に基づき、欠損スペースには常に可能な限り最も太いインプラントを埋入することが推奨されています。特に、咬合力が強く、相当な曲げモーメントが生じる可能性がある臼歯部において重要となります。

すべての症例において、インプラントの本数と埋入ポジションを決定する場合、荷重条件を考慮することが重要です。

インプラントの形状	一般的な臨床応用について	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4
ストレート 	大部分の症例に適しています。	より太いインプラントでは十分なスペースを確保できない上顎側切歯および下顎中切歯、側切歯の修復に使用。	隣接歯間の骨量またはスペースが限られた症例に使用。直径 4.2mm インプラントでは太すぎると判断された場合。	大部分の症例に適しています。	骨量が十分な症例に使用。	歯槽堤が広く欠損スペースが大きい症例に適しています。
コニカル 	骨量が限られていて、より大きな補綴物のプラットフォームが好まれる症例に使用。	該当製品なし	該当製品なし	骨量が限られていて、直径 3.6 mm のインプラントも選択できるが、より大きな補綴物のプラットフォームが好まれる症例に使用。	骨量が限られていて、直径 4.2mm のインプラントも選択できるが、より大きな補綴物のプラットフォームが好まれる症例に使用。	該当製品なし

注意事項：6 mm の長さのインプラント治療を計画する場合、可能な限りより太いインプラント、2 回法の外科処置、連結固定の補綴物の選択を考慮してください。患者のインプラント周囲に骨吸収がないかどうか、あるいは打診に対するインプラントの反応に変化がないかどうか、注意深く観察してください。インプラントが長径の 50% を超える骨吸収または動揺を示している場合、インプラントの撤去が必要かどうか検討してください。

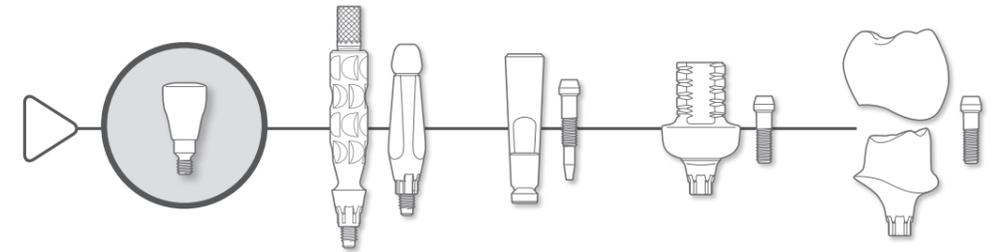
ヒールデザイン EV

ヒーリングアパットメントのデザインは、部位に応じたクラウンダウン・アプローチを利用した天然歯列に基づいています。ラウンド形状とトライアングュラー形状のオプションにより、さまざまな歯牙形状を再現し、最終アパットメントの作製に備えて軟組織の治癒をサポートします。

- 最終アパットメントと修復対象部位で高さと同径を決定
- ラウンド形状は口腔内のあらゆる部位に使用することができます。

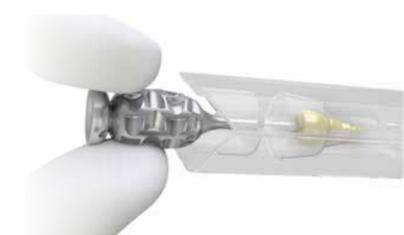
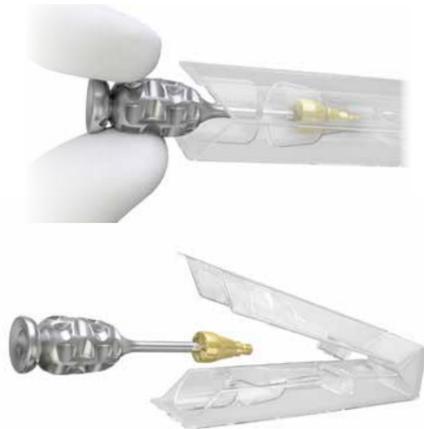


- トライアングュラー形状は、前歯部のインプラント用にデザインされていて、切歯や犬歯の根断面形態を再現



チェアサイドの手順 — ヒールデザイン EV、ラウンド形状

チェアサイドの手順 — ヒールデザイン EV、トライアングュラー形状



セレクション ○

- 希望する最終的な軟組織の解剖学的形態をサポートするためにラウンド形状のヒールデザイン EV を選択します。

ピックアップ ○

- ヘックスドライバー EV を使用して、滅菌済みのヒールデザイン EV をプリスターパッケージから直接取り出して装着します。

装着 ○

- ラウンド形状のヒールデザイン EV は index free です。
- ヒーリングアパットメントを手指の軽い力 (5 ~ 10 Ncm) で装着します。

注意:

- このプロトコルでは、骨頂レベルと同じか、または少し深めのインプラント埋入について説明します。
- ヒーリングアパットメントとインプラントの間に骨または軟組織が介在していないことを確認します。骨縁下にインプラントを埋入する場合は、この点がさらに重要となります。
- 粘膜が厚い状況で幅径の狭いヒーリングアパットメントを選択した場合、インプラントレベルで印象採得をすると、軟組織が印象採得用コンポーネントに対して狭くなりすぎる可能性があります。そのため、ヒーリングアパットメントの選択が重要となります。

セレクション △

- 希望する最終的な軟組織の解剖学的形態をサポートするために、トライアングュラー形状のヒールデザイン EV を選択します。

ピックアップ △

- ヘックスドライバー EV を使用して、滅菌済みのヒールデザイン EV をプリスターパッケージから直接取り出して装着します。

装着 △

- トライアングュラー形状のヒールデザイン EV には 6 か所装着のオプションがあります。ヒーリングアパットメントを目的のポジションに手動で固定してから、ヘックスドライバーを使用してスクリューを固定します。
- ヒーリングアパットメントを手指の軽い力 (5 ~ 10 Ncm) で締め付けます。

注意: 2 ピースのコンポーネントを取りはずす場合、アパットメント自体とスクリューを分離しないでください。

インプラントピックアップ EV

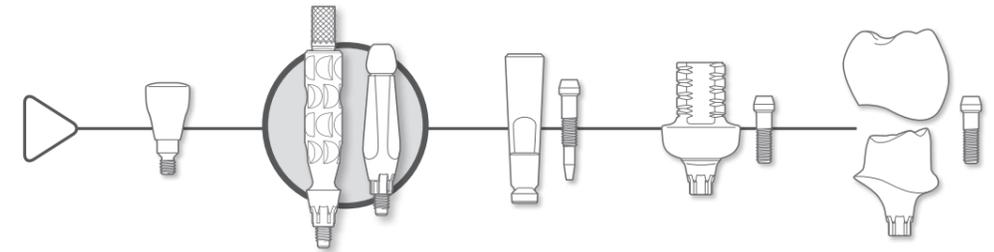
インプラントピックアップは、オープントレー法の印象採得に使用します。さまざまなデザインが各種フローに対応しており、軟組織形態を印象採得します。

印象用コーピングのデザインにより、アバットメントの種類を問わずインプラント接合部の必要な情報をすべて取得。

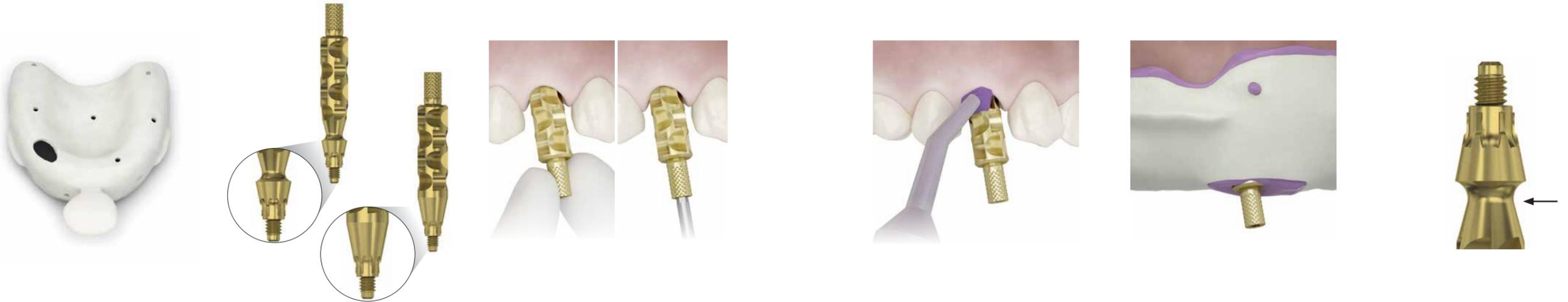


インプラントピックアップ EV インプラントピックアップデザイン EV

- セルフガイディングの印象用コンポーネント：コンポーネントが適切に装着されていないとインプラントに接続できません。
- 片手で行えるシンプルな手順
- すべてのインデックスオプションに使用：one-position-only、six positions、index free
- 安全に取り扱える組み込まれたピン
- 患者に合わせて審美的な形態を付与した軟組織形態の印象採得が可能



チェアサイドの手順 — オープントレー



印象用トレー

- 既製またはカスタムの印象用トレーを複製、使用

セレクション

- 希望する最終的な軟組織の解剖学的形態をサポートするために、最適な形状のインプラントピックアップを選択します。

注意：組み込まれたピンは、組み合わされたスリーブとのみ使用することができます。

装着

- ヘックスドライバー EV を使用してインプラントピックアップ EV を接続します。
- ヘックスドライバーを使用して、手指による軽い力（5～10 Ncm）でインプラントピックアップを固定します。

注意：インプラントピックアップ EV にはセルフガイディング機能があるため、片手で簡単に装着でき、正しい位置以外には収まらないようにデザインされています。

印象彩得

- それぞれのインプラントピックアップに印象材を注入します。
- 印象材を盛ったトレーを配置し、印象採得します。

印象の取りはずし

- 印象材が硬化したら、ピンを緩めて印象を取りはずします。
- ピンが完全にインプラントからはずれたことを確認してから印象を取りはずしてください。
- 印象内のインプラントピックアップ EV の固定が安定していることを確認します。

注意：インプラントピックアップデザイン EV の場合、ライトボディータイプの印象材（または光重合型コンポジットレジンやアクリル製の硬質の材料）を使用して、接合部に近い部分の軟組織との空隙を埋め、最適な印象採得を行います。

インプラントトランスファー EV

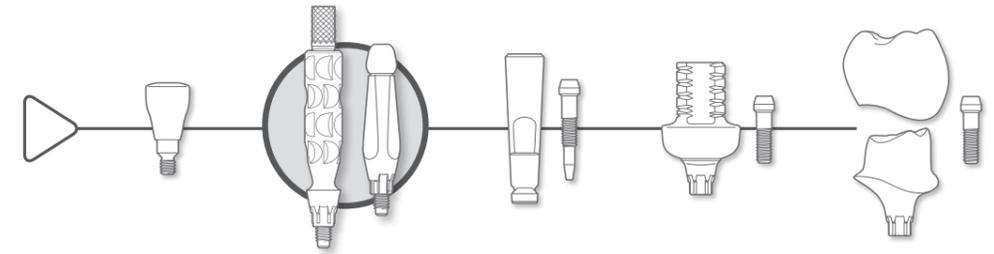
インプラントトランスファーは、クローズトレー法の印象採得に使用します。

印象用コーピングのデザインにより、アバットメントの種類を問わずインプラント接合部の必要な情報をすべて取得。

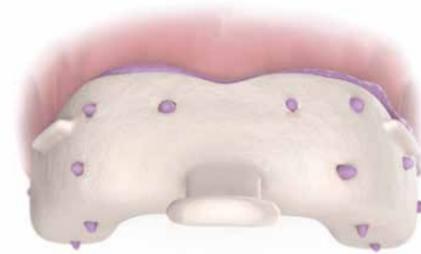


インプラントトランスファー EV

- セルフガイディングの印象用コンポーネント：コンポーネントが適切に装着されていないとインプラントに接続できません。
- 片手で行えるシンプルな手順
- すべてのインデックスオプションに使用：one-position-only、six positions、index free



チェアサイドの手順 — クローズトレー



印象用トレー

- 既製またはカスタムの印象用トレーを作製、使用

セレクション

- 個々の臨床的状況に対応する適切な高さのインプラントトランスファー EV を選択します。
- ピンをキャリアとして、またはヘックスドライバー EV を使用して、トランスファーを接続します。
- インプラントトランスファー EV はセルフガイディング式で、正しいポジションに収まるようになっています。
- ヘックスドライバーを使用して、手指による軽い力 (5 ~ 10 Ncm) でトランスファーを固定します。

注意：インプラントトランスファー EV にはセルフガイディング機能があるため、片手で簡単に装着でき、正しい位置以外には収まらないようにデザインされています。

印象彩得

- それぞれのインプラントトランスファー EV に印象材を注入します。印象材を盛ったトレーを配置し、印象採得します。

印象の取りはずしと確認

- 印象材が硬化したら、印象を取りはずしてからトランスファーのピンを緩めます。

インプラントレプリカ EV とインプラントトランスファー EV を装着します。

- レプリカとトランスファーを印象の外で装着してから、慎重に印象内に戻します。
- 印象材の量が十分であること、印象内のトランスファーの固定が安定していることを確認します。
- 取り違えることのないよう、トランスファーとレプリカと一緒にチェアサイドで印象内に戻すことをお勧めします。
- 接合部またはトランスファーの長さが複数ある場合、それらを個別に特定してラボサイドに伝達してください。

レプリカ / トランスファーの印象内へ配置

- レプリカとトランスファーを慎重に印象内に戻します。
- トランスファーを湿らせてから印象内に戻してください。
- トランスファーの「リッジ」(図参照) を、印象面の対応するくぼみに向けて押し下げます。
- 印象内でトランスファーを回転させると、かすかなスナップとともに正しい位置が決まります。

インプラントレプリカ EV

インプラントレプリカ EV (ラボアバットメントスクリュー EV とともに使用) は、インプラントレベルの補綴物をラボサイドで効率的かつ安全に作製するのに必要です。若干の調整を行うことで、分割せずにインプラントレプリカ EV を作業用模型から取りはずし / 装着することができます。

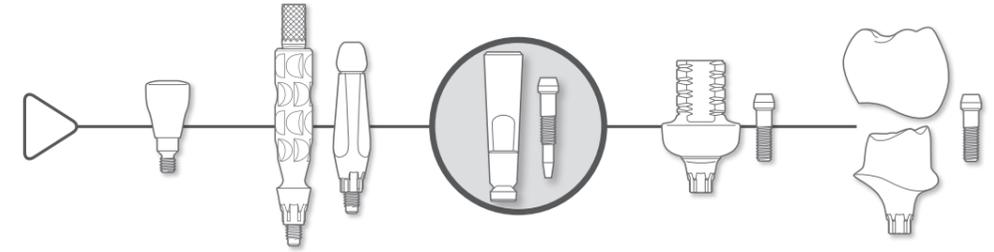


インプラントレプリカ EV

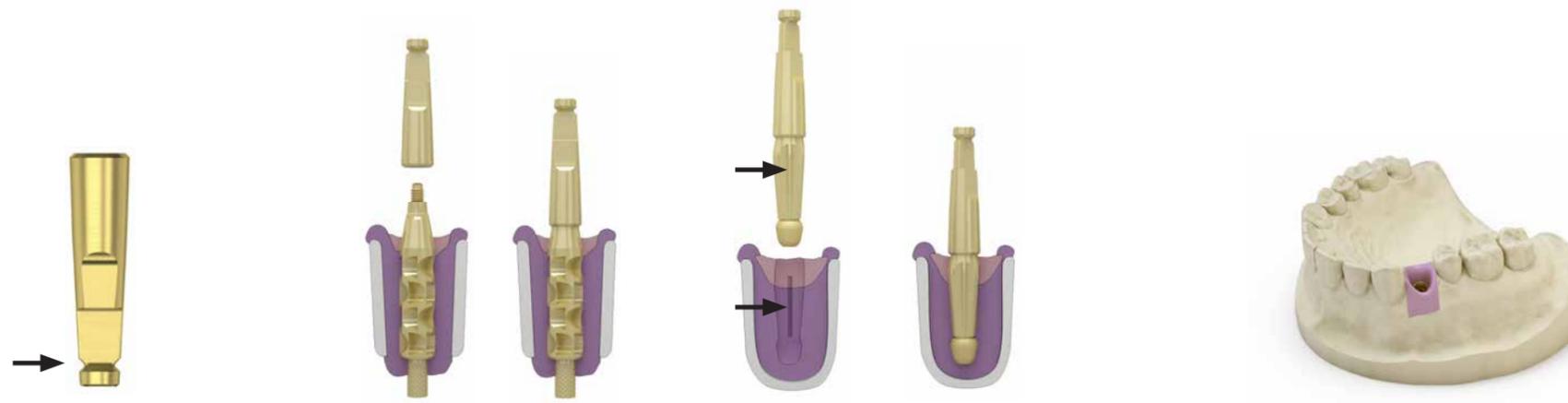
- レプリカの根尖部にある「コイン」をカットすることで取りはずして作業用模型に着脱することができます。
- カラーコード: インプラントのカラーコードに準じます。

ラボアバットメントスクリュー EV

- ラボアバットメントスクリュー EV は、主にラボサイドで歯科技工士が使用するもので、特殊なガイドの先端形状のため、インプラントレプリカ EV のみに適合し、他のインプラント等には適合しません。
- インプラントに適合しないデザイン
- ラボサイドでの効率的な取り扱いに対応
- カラーコード: インプラントのカラーコードに準じます。



ラボサイドの手順



インプラントレプリカ EV

- 印象内面に対応した適切なインプラントレプリカ EV を選択します。歯科医師からの情報に合わせたカラーコードを適用します。
 - 可撤式のレプリカを選択する場合、レプリカの根尖部にある「コイン」部分をカットして、作業用模型が破損しないようにカットした面を滑らかにします。
 - 可撤式のレプリカを使用する場合、作業用模型の所定の1か所にレプリカが正しく再装着されていることを確認してください。
- 注意: 1つの作業用模型に可撤式のレプリカを複数使用すると、正しく再装着されないリスクが増す可能性があります。

インプラントピックアップ EV インプラントピックアップデザイン EV - オープントレー

- インプラントレプリカ EV をインプラントピックアップ EV の正しい位置に慎重に装着します。
 - 手指による軽い力でインプラントピックアップ EV のピンを回転させて、インプラントレプリカ EV を固定します。
- 注意: 組み込まれたピンは、組み合わせられたスリーブとのみ使用できるようになっているため、これを用いて2ピースアバットメントをレプリカまたはインプラントに固定する場合は使用できません。

レプリカ / トランスファーの印象内へ配置

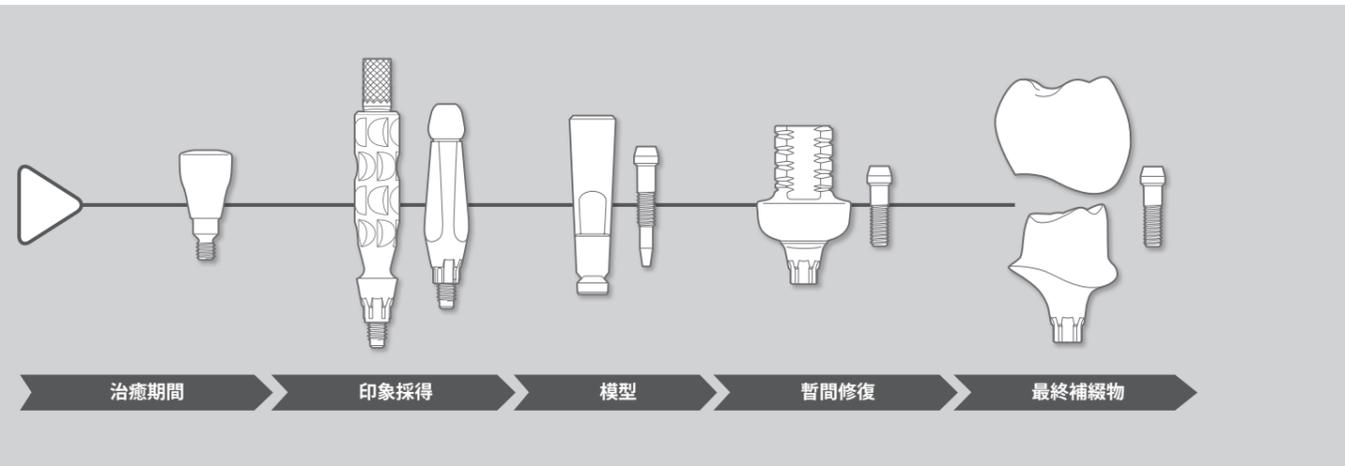
- レプリカとトランスファーを慎重に印象内に戻します。
- トランスファーを湿らせてから印象内に戻してください。
- トランスファーの「リッジ」(図参照) を、印象面の対応するくぼみに向けて押し下げます。
- 印象内でトランスファーを回転させると、かすかなスナップとともに正しい位置が決まります。

作業用模型

- レプリカの周囲に分離材を塗布し、可撤式のガム材を使用して粘膜の複製を準備します。高品質の石膏を流し込んで作業用模型を作製します。

ワークフロー — テンプデザイン EV/ テンポラリーアバットメント EV

以下に示す手順は、各補綴段階と使用する製品について説明するもので、本書全体で容易に参照できるようになっています。確認が必要な治療手順の段階は丸で囲まれています。



テンプデザイン EV/ テンポラリーアバットメント EV

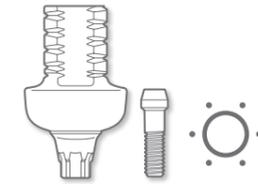
臨床応用について

- 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例
- 口腔内のすべての位置
- スクリュー固定式補綴の場合、単歯修復限定

テンプデザイン EV テンポラリーアバットメント EV

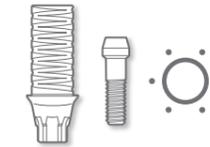
インプラントレベルでのテンポラリーレストレーションのベースとして機能します。また必要に応じてさらに軟組織に審美的な形態付与をすることもできます。

- 6 か所に装着できるポジショニング機能のデザイン
- インプラントアバットメントの接合部のサイズに応じてカラーコード化されたアバットメントスクリュー



テンプデザイン EV

- 削合による形態調整可能なデザイン
- 審美的な暫間修復用として開発
- デザインによりオフセット位置を補正
- PEEK プラスチック — 最大 180 日の暫間使用が可能

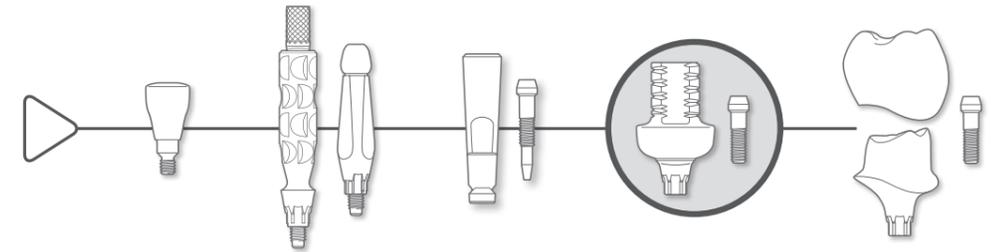
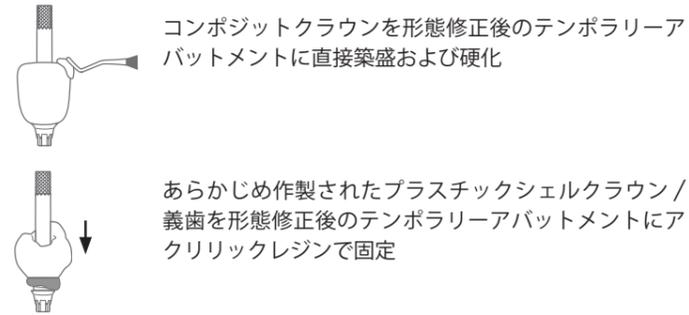


テンポラリーアバットメント EV

- 築盛用のデザイン
- マルチユニット補綴用に開発
- 長期的な暫間修復用に開発

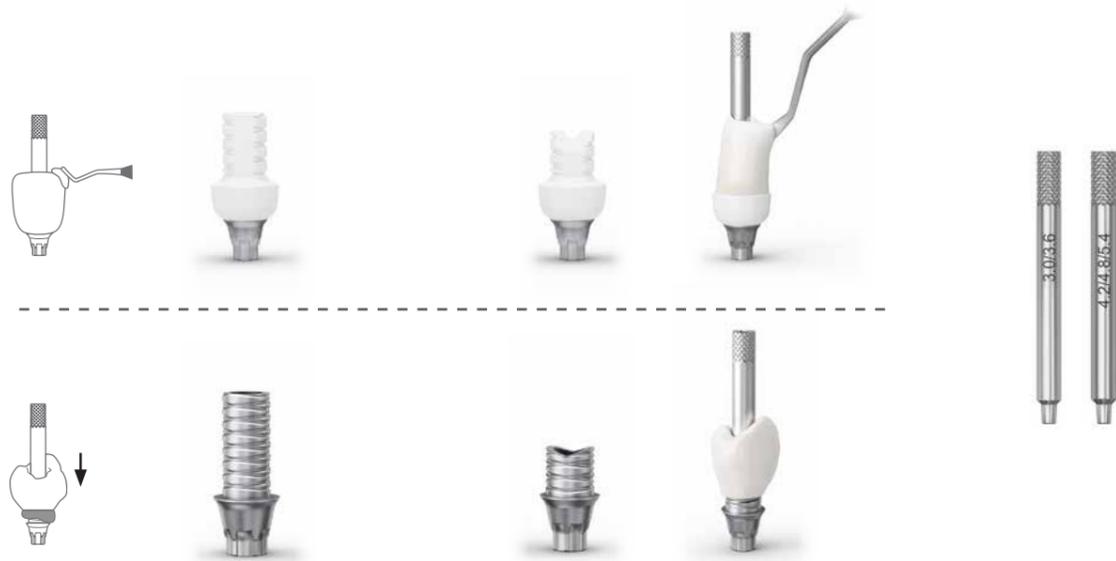


スクリュー固定式テンポラリーレストレーションの選択



ラボサイドの手順

チェアサイドの手順



アバットメントの選択

- 修正箇所の確認のため、アバットメントを試適しマーキングします。
- テンポラリーレストレーションを作製する場合は、ラボアバットメントスクリュー EV を使用します。
- 軟組織の形状に合わせてアバットメントのマーキングを調整します。
- コンポジット / アクリリックレジンベースとして機能するようにアバットメントを調整します。

注意：ラボアバットメントスクリュー EV は、インプラントレプリカ EV 専用に開発されています。チェアサイド用のアバットメントスクリューをラボサイドで使用しないでください。

コンポジットクラウン

- コンポジットレジン積層して、クラウン形態をアバットメント上で築盛します。その際、ラボガイドピンデザイン EV を使用してスクリューホールを保護してください。

あらかじめ作製されたプラスチッククラウン

- プラスチックシェルクラウン / 義歯を選択します。
- アバットメントのスクリューホールに合うようにプラスチックシェルクラウンを修正します。
- クラウンにアクリリックレジン充填し、アバットメント上に配置します。その際、ラボガイドピンデザイン EV を使用してスクリューホールを保護してください。

注意：テンプレートデザイン EV の PEEK プラスチックは、歯科用アクリリックレジンおよびコンポジットレジンには機械的嵌合のみです。

ラボガイドピンデザイン EV

- ラボワークにおけるスクリューアクセスホールの保護に使用するラボガイドピンデザイン EV
- 摩擦によりラボアバットメントスクリュー EV に固定
- 3.0/3.6 と 4.2/4.8/5.4 の 2 サイズ

仕上げ

- 硬化させてテンポラリークラウンアバットメントを仕上げます。必要に応じて補綴物を調整し研磨します。
- 安全かつ簡単に修正できるように、常に作業用模型とは別のインプラントレプリカ EV とラボアバットメントスクリュー EV が接続されたグラインディングハンドルに装着します。
- 使用する修復材料のために製造された切削器具を使用してください。
- 模型上で最終試適を行います。

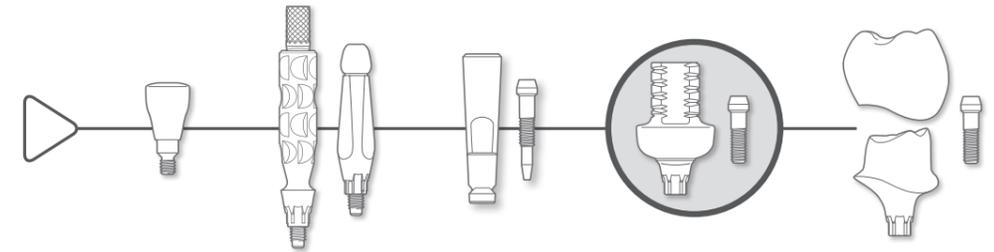
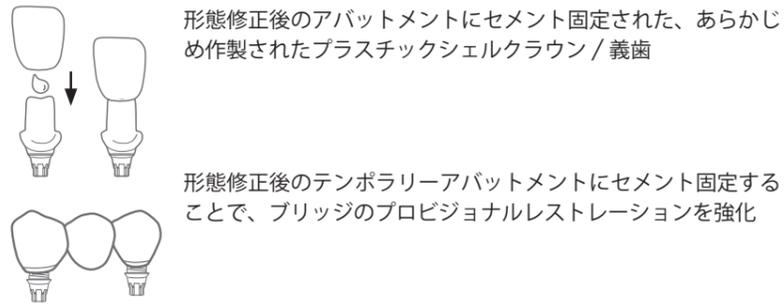
アバットメントの装着

- アバットメントは、6ヶ所の装着ポジションから最適なポジションを選択します。アバットメントを目的のポジションに手で固定してから、ヘックスドライバー EV を使用してアバットメントスクリューを固定します。
 - 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックスドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、推奨締め付けトルク (15 Ncm) で最終締め付けを行います。
- 注意：アバットメントスクリュー EV はチェアサイド専用です。

- スクリューチャンネルに適切な充填材を入れる前に、スクリューヘッドをカバーしてください。
 - 任意の方法でクラウンアバットメントのスクリューチャンネルを封鎖します。
 - 隣接歯とのコンタクトや咬合関係が適切かどうかを確認します。
- 注意：歯科医師がチェアサイドで修正する場合、口腔内で研磨しなくてもいいように、ラボアバットメントスクリューを適切なレプリカおよびグラインディングハンドルと一緒に使用することをお勧めします。



セメント固定式テンポラリーレストレーションの選択



ラボサイドの手順



チェアサイドの手順



アバットメントの選択

- アバットメントを選択、試適し、必要に応じて修正します。

形態修正

- テンポラリーレストレーションを作製する場合は、ラボアバットメントスクリュー EV を使用します。
- 軟組織の形状に合わせてテンプレデザイン EV のマージンを調整します。
- テンプレデザイン EV の PEEK プラスチックは、歯科用アクリリックレジンおよびコンポジットレジンには機械的嵌合のみです。

注意：歯科医師がチェアサイドで修正する場合、口腔内で研磨しなくてもいいように、ラボアバットメントスクリューを適切なレプリカおよびグライディングハンドルと一緒に使用することをお勧めします。

インストルメント

- 安全かつ簡単に修正できるように、アバットメントは常に別途準備したレプリカとグライディングハンドルに装着します。
 - 使用する修復材料のために製造された切削器具を使用してください。
- 注意：ラボアバットメントスクリュー EV は、インプラントレプリカ EV 専用が開発されているため、チェアサイド用のアバットメントスクリューをラボサイドで使用しないでください。

あらかじめ作製されたクラウン

- 対応するプラスチックシェルクラウンまたは義歯を選択します。
- アバットメントに適合するようにクラウンを形態修正し、マージンの形状を調整します。
- 補綴物を研磨して仕上げます。模型上で最終試適を行います。

プロビジョナルブリッジ

- 金属またはファイバーで補強したブリッジフレームワークを作製。
- フレームワークをコンポジットレジンのベニアまたはあらかじめ作製されたクラウンおよびアクリリックレジンで築盛し、調整したアバットメントマージンの形状に合わせます。
- 硬化させてテンポラリーブリッジを仕上げます。
- 補綴物を研磨して仕上げます。模型上で最終試適を行います。

アバットメントの装着

- アバットメントは、6ヶ所の装着ポジションから最適なポジションを選択します。アバットメントを目的のポジションに手動で固定してから、ヘックスドライバー EV を使用してアバットメントスクリューを固定します。
- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックスドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、推奨締め付けトルク (15 Ncm) で最終締め付けを行います。

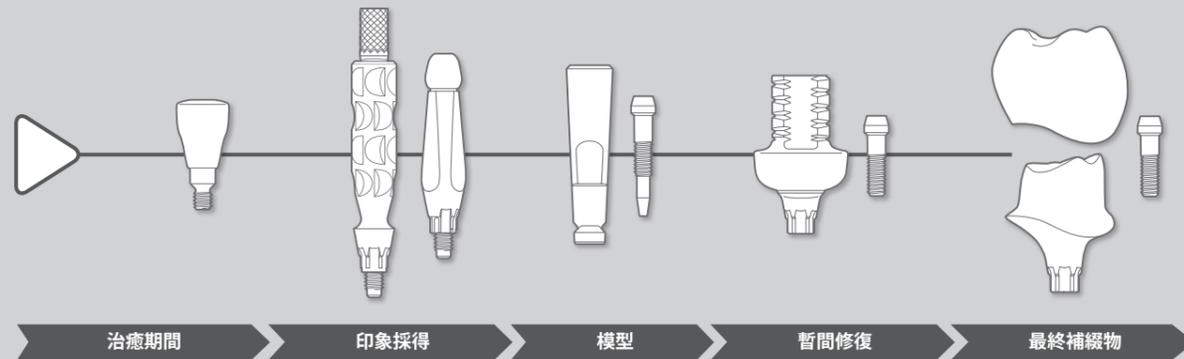


セメント固定

- スクリューチャンネルに適切な充填材を入れる前に、スクリューヘッドをカバーしてください。
 - その際は、クラウン/ブリッジをアバットメントにセメント固定し、余剰セメントをすべて慎重に除去します。
 - セメント固定の方法は選択した修復物の様式に合わせて、使用する材料の製造元の指示に従ってください。
 - 隣接歯とのコンタクトを確認し、必要に応じて咬合関係を修正します。
- 注意：アバットメントスクリュー EV はチェアサイド専用です。

ワークフロー — アトランティスアバットメント (歯科技工物)

以下に示す手順は、各補綴段階と使用する製品について説明するもので、本書全体で容易に参照できるようになっています。確認が必要な治療手順の段階は丸で囲まれています。

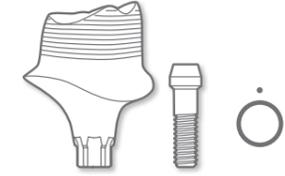


アトランティスアバットメント (歯科技工物)

臨床応用について

- 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例
- 口腔内のすべての位置

注意：不利な荷重条件を伴う状況や臼歯部で使用する場合は、ジルコニアアバットメントの使用を慎重に評価していただく必要があります。



アトランティスアバットメント

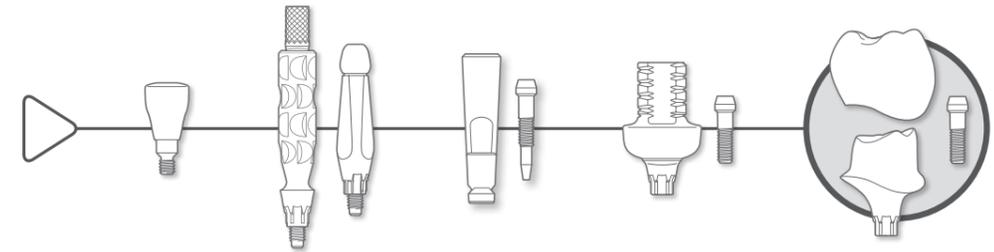
アトランティスアバットメントは、オッセオスピード EV インプラントに One-position-only で装着されます。

独自のアトランティス VAD (バーチャルアバットメントデザイン) ソフトウェアを利用することで、クラウンの最終形状からアバットメントを個別にデザインし、精密機械による仕上げを行うことができます。アトランティスアバットメントは、チタン、ゴールドシェードチタン (窒化チタンコーティング)、またはジルコニア製から選択することができます。アバットメントは、機能性と審美性を実現できるようにデザイン、製造されているため、それ以上の形態修正を行わないことをお勧めします。

- 最終歯冠形態をもとにして患者固有の CAD/CAM アバットメントを個別にデザインできます。
- オッセオスピード EV インプラントに "One-position-only" で装着されます。
- アバットメントスクリュー EV は、インプラント接合部に応じてカラーコード化されています。



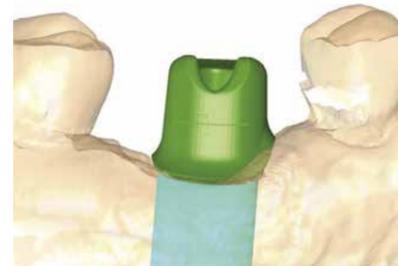
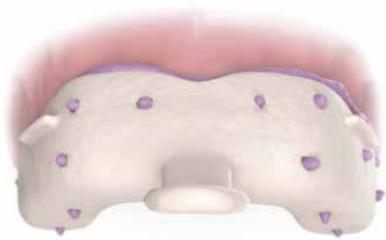
アトランティスアバットメント (歯科技工物)



チェアサイドの手順

ラボサイドの手順

チェアサイドの手順



印象採得

- オープントレー法またはクローズドレー法によるインプラントレベルでの印象採得
 - アトランティスアバットメントのリクエストとともに、印象をラボサイドに送ります。
- 注意: アトランティスの口腔内スキャニングユーザーガイドに従ってデジタル印象採得をすることも可能です。

アトランティスアバットメントのオーダー

- ラボサイドでの詳細な手順については、アトランティスアバットメントデザインガイドを参照してください。
- 模型をスキャンしてファイルを送信するか、模型をアトランティスの製造拠点へ直接送付するかを選択できます。
- アトランティスウェブオーダー (www.atlantisweborder.com) でオーダーを作成し、適切なオッセオスピード EV インプラント用のアバットメントをオーダーします。

アバットメントのデザイン

- アトランティスアバットメントのデザインは、製造の承認を得る前に、アトランティス 3D エディターで確認の上、必要に応じて修正することができます。

最終補綴物

- 仕上がったアトランティスアバットメントをラボサイドで受け取ったら、最終補綴物を作製することができます。

注意: アトランティスアバットメントに付属されたアバットメントスクリュー EV を、必ずアバットメントと一緒にチェアサイドに送付してください。

ラボアバットメントスクリュー EV は、アストラテックインプラントシステム EV 用のアトランティスアバットメントと一緒にレプリカを用いた口腔外での作業だけで使用してください。

注意: アトランティスアバットメントは、機能性と審美性を実現できるようにデザイン、製造されているため、それ以上の形態修正を行わないことをお勧めします。形態修正を行った場合、アバットメントの機械的な強度に影響を及ぼす可能性があります。

アバットメントの装着

- ヘックスドライバー EV を使用してアバットメントスクリューとともにアバットメントを装着します。必ずアトランティスアバットメントと一緒に出荷されている専用のアバットメントスクリュー EV を使用してください。

- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックスドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締め付けます。

注意: オッセオスピード EV 用のアトランティスアバットメントは、One-position-only で装着されます。

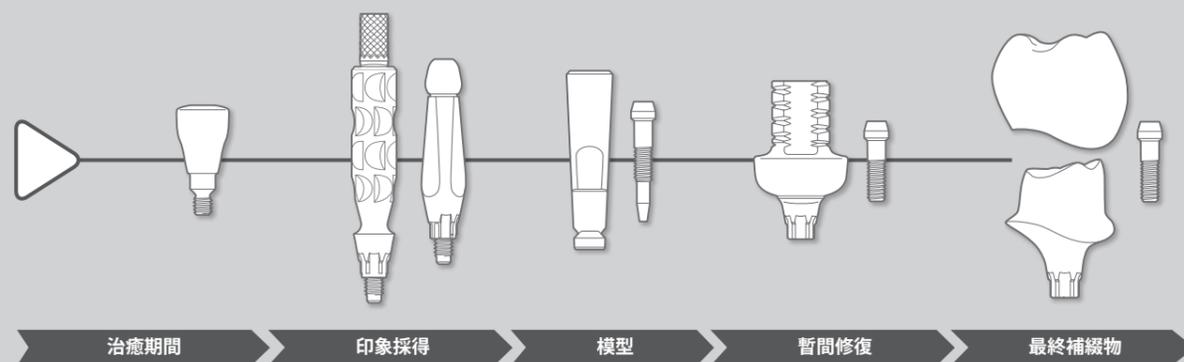


セメント固定

- スクリューチャンネルに適切な充填材を入れる前に、スクリューヘッドをカバーしてください。
- その際は、クラウンをアバットメントにセメント固定し、余剰セメントをすべて慎重に除去します。
- セメント固定の方法は選択した修復物の様式に合わせて、使用する材料の製造元の指示に従ってください。
- 隣接歯とのコンタクトを確認し、必要に応じて咬合関係を修正します。

ワークフロー — タイデザイン EV

以下に示す手順は、各補綴段階と使用する製品について説明するもので、本書全体で容易に参照できるようになっています。確認が必要な治療手順の段階は丸で囲まれています。



タイデザイン EV

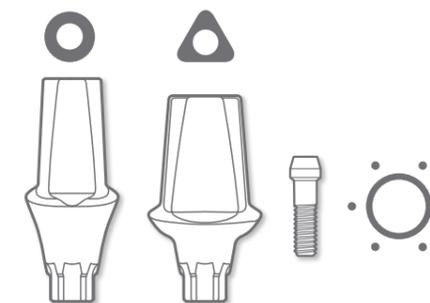
臨床応用について

- 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例
- 口腔内のすべての位置

タイデザイン EV

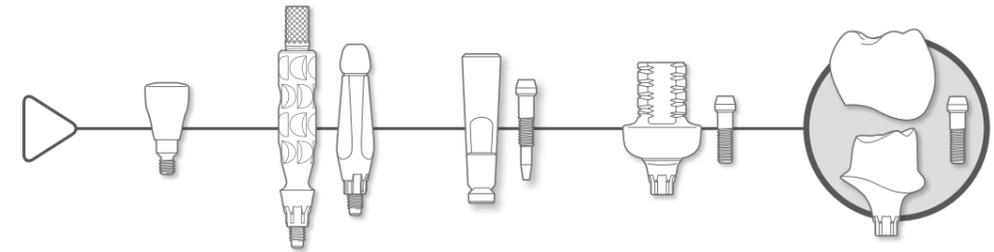
タイデザイン EV は、解剖学的構造に合わせて事前にデザインされた 2 ピースアバットメントです。デザインおよび寸法は、部位に応じたクラウンダウン・アプローチを利用した天然歯列に基づいています。ラウンド形状とトライアングュラー形状のオプションにより、さまざまな歯冠形状を再現でき、ヒーリングアバットメントで作製した軟組織の審美的な形態付与に合わせ調整できます。

- ラウンド形状 — ほとんどの補綴状況に対応したデザイン
- トライアングュラー形状 — 主に明らかな三角形の切歯や犬歯に対応
- アングルド — 前歯部と臼歯部の両方の状況を補正し、補綴的に困難な位置にあるインプラントをサポート
- アバットメントスクリュー EV はカラーコード化されています



タイデザイン EV

事前にデザインされたタイデザイン EV はマルチインデックスタイプで、任意の 6 か所に固定することができます。また、インプラント-アバットメント接合部に応じてカラーコード化されたアバットメントスクリューが付いています。



ラボサイドの手順

チェアサイドの手順



アバットメントの選択

- 適切なカスタマイズ可能なアバットメントを選択して試適します。

インストゥルメント

- 安全かつ簡単に修正できるように、常に作業用模型とは別のインプラントレプリカ EV とラボアバットメントスクリュー EV が接続されたグラインディングハンドルに装着します。アバットメントの材質に合わせた切削器具を使用してください（アバットメントの詳細な取り扱い手順については、「タイデザインの形態修正ガイドライン」の項を参照してください）。

その他の考慮すべき事項

- ラボアバットメントスクリュー EV は、インプラントレプリカ EV 専用が開発されています。チェアサイド用のアバットメントスクリューをラボサイドで使用しないでください。

注意：歯科医師がチェアサイドで修正する場合、口腔内で研磨しなくてもいいように、ラボアバットメントスクリューを適切なレプリカおよびグラインディングハンドルと一緒に使用することをお勧めします。

テンポラリーレストレーションまたはヒーリングアバットメントの取りはずし

- アバットメントを装着する前に、ヒーリングアバットメントまたはテンポラリーレストレーションを取りはずします。

アバットメントの装着

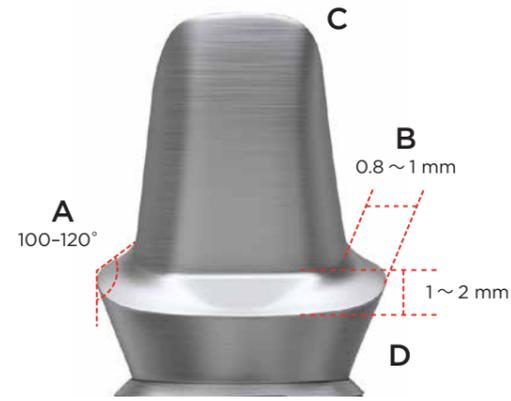
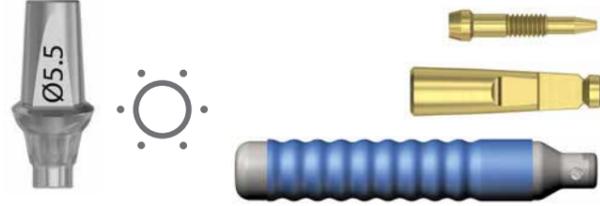
- アバットメントは、6ヶ所の装着ポジションから最適なポジションを選択します。アバットメントを目的のポジションに手で固定してから、ヘックスドライバー EV を使用してアバットメントスクリューを固定します。
- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックスドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締め付けます。



セメント固定

- スクリューチャンネルに適切な充填材を入れる前に、スクリューヘッドをカバーしてください。
- その際は、クラウンをアバットメントにセメント固定し、余剰セメントをすべて慎重に除去します。
- セメント固定の方法は選択した修復物の様式に合わせ、使用する材料の製造元の指示に従ってください。
- 隣接歯とのコンタクトを確認し、必要に応じて咬合関係を修正します。

形態修正ガイドライン – タイデザイン EV



■ラボアバットメントスクリュー EV を使用してアバットメントをインプラントレプリカ EV にスクリュー固定し、グラインディングハンドルに装着します。

■補綴物を十分に支持できるように、ショルダーまたはシャンファアが付与された支台形態をデザインします。チタン専用製造された切削器具を使用してください。

A. 最終補綴物を作製する時、ショルダーまたはシャンファア、約 100 ~ 120° の範囲で調整してください。

B. マージン幅は 0.8 ~ 1 mm を維持してください。

C. 先端や角が尖らないようにし、アバットメントと補綴物が十分適合するようにしてください。

D. 補綴物のマージンは周囲軟組織の直下に設定してください。

■タイデザインの強度を確保するために、軸壁面の厚さを 0.5 mm 以上に保ってください。最終クラウンとのマージンは注意深く研磨してください。

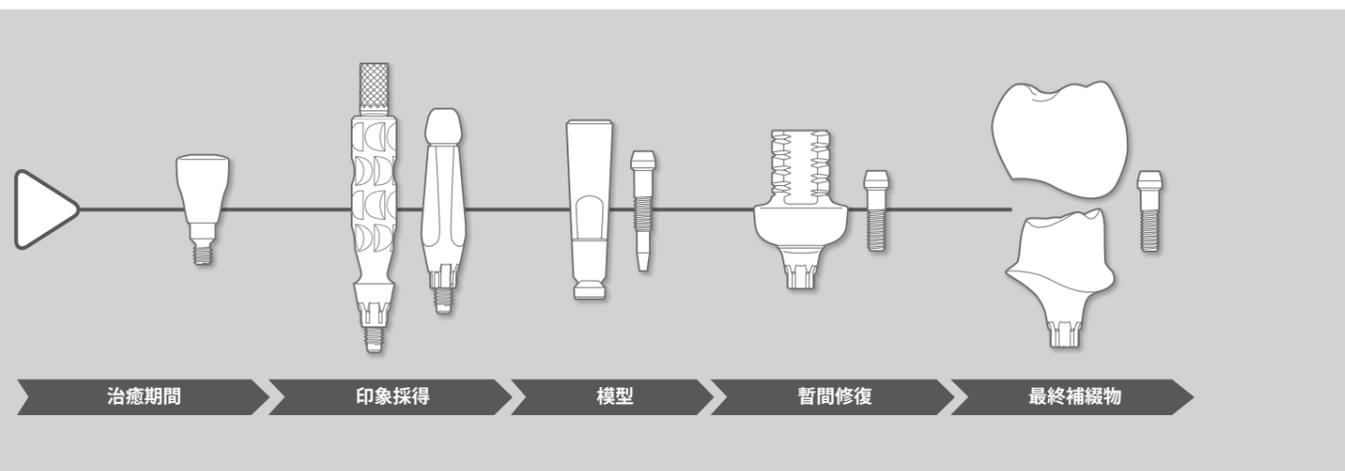
■アバットメントの修正時にインプラント接合部が破損しないようにしてください。一般的に、アバットメントのリダクションはインプラント接合部より 1 mm 上方を限度とし、この部分で急激な形態変化させないようにすることをお勧めします。

注意 : 3.0 インプラント用の角度付きタイデザイン EV は、特にアバットメント支台部のベース (赤マークの部分参照) では、最低限の割合により慎重に修正する必要があります。



ワークフロー — キャストデザイン EV

以下に示す手順は、各補綴段階と使用する製品について説明するもので、本書全体で容易に参照できるようになっています。確認が必要な治療手順の段階は丸で囲まれています。



キャストデザイン EV

臨床応用について

- 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例
- 口腔内のすべての位置
- スクリュー固定式補綴の場合、単歯修復限定

注意：強い咬合力が予想される場合は、可能な限りチタンアバットメントの選択をお勧めします。キャストデザイン EV は、主にチタンのオプションが利用できない場合のアバットメントと考えてください。



キャストデザイン EV

キャストデザイン EV は非酸化性のハイプレシヤスアバットメントで、ラボサイドで修正します。キャストデザイン EV はセメント固定式補綴物用のカスタムアバットメントで、通常のワックスアップやキャストトゥーなどの方法を用います。

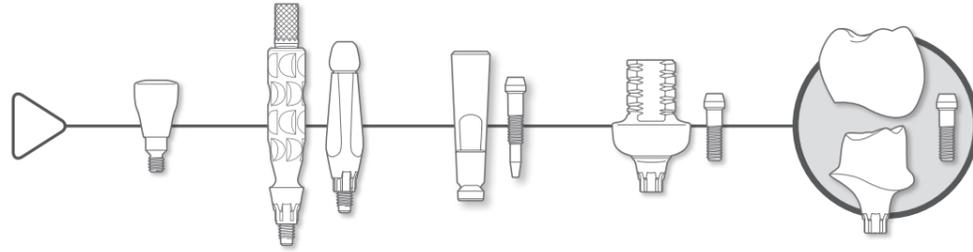
- 最大で 30°の角度を補正
- アバットメントスクリュー EV はカラーコード化されています

注意：スクリュー固定式補綴物の場合、キャストデザイン EV を使用できるのは単歯修復の場合のみです。示された使用方法以外で本製品を使用した場合、コニカルシールドデザインの機能が損なわれます。



キャストデザイン EV

キャストデザイン EV は非酸化性のハイプレシヤスアバットメントで、ラボサイドで修正します。



チェアサイドの手順



テンポラリーレストレーションの取りはずし

- アバットメントを装着する前に、ヒーリングアバットメントまたはテンポラリーレストレーションを取りはずします。

アバットメントの装着

- アバットメントは、6ヶ所の装着ポジションから最適なポジションを選択します。アバットメントを目的のポジションに手で固定してから、ヘックスドライバー EV を使用してアバットメントスクリューを固定します。
- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックスドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締め付けます。



セメント固定

- スクリューチャンネルに適切な充填材を入れる前に、スクリューヘッドをカバーしてください。
- その際は、クラウンをアバットメントにセメント固定し、余剰セメントをすべて慎重に除去します。
- セメント固定の方法は選択した修復物の様式に合わせ、使用する材料の製造元の指示に従ってください。
- 隣接歯とのコンタクトを確認し、必要に応じて咬合関係を修正します。

形態修正ガイドライン – キャストデザイン EV



- キャストデザイン EV はラボサイドで修正します。
- 十分な維持が得られ、荷重条件が厳しくない限り、角度を修正するようにアバットメントを形成することができます。
- キャストデザインアバットメントは、鑄接の前にまず割合およびワックスで形態修正します。
- ワックスアップで咬合面や近心/遠心の距離を確認し、全方向に最終補綴物作製の十分なスペースがあることを確認します。
- 鑄造ミスを防ぐために、ワックスアップの厚さが十分であることを確認してください。補綴物のマージンは、通常周囲軟組織直下に確保します。
- メタルベース周囲のプラスチックを除去しないでください。ワックスアップしたアバットメントを埋没します。
- キャストデザイン EV のメタルベースの熱膨張係数に適合する合金を用いてアバットメントをバーンアウト・鑄造します。スクリューホールを含め、鑄造済みアバットメントに埋没材が残留していないことを確認します。

- ブラスティング中にインプラントアバットメント接合部がダメージを受けないように、コニカルコネクションとスクリュー座面が破損していないことを確認します。

- スクリューの接合特性が変化しないように、スクリュー座面を修正しないようにしてください。

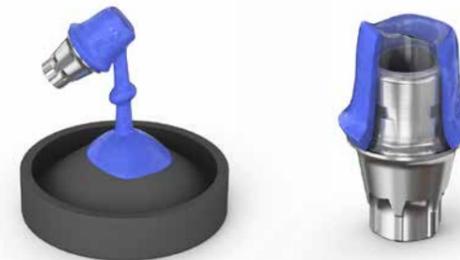
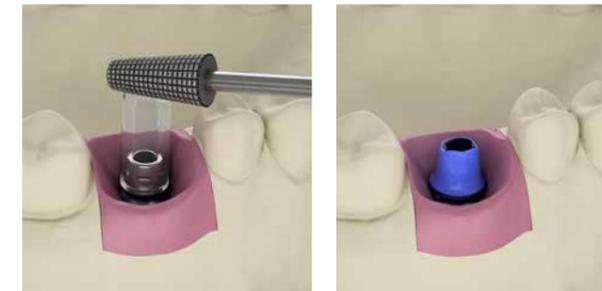
注意: キャストデザイン EV はバーンアウトおよび鑄造中に大量の熱を吸収します。焼却時間と温度の段階を増やしてこの特性を補うようにしてください。最終焼却温度まで徐々に温度を上げてください。

鑄造合金は、キャストデザイン EV の固相線温度 (1400°C / 2552°F) 以下の鑄込み温度が必要です。

最適な結果を得るために、以下のガイドラインに従ってください。

デザイン

- 中心軸からの延長デザインは最小限に抑えてください。
- 角度は 30° 以上にしないでください。
- 角度を付け延長された鑄接部が存在する場合は、慎重な評価が必要です。
- マージンの再調整はしないでください。
- アバットメントのコニカル部分にゴールドまたはポーセレンを追加または修正しないでください。
- キャストデザイン EV のメタルベース部ハイプレシヤス合金に直接ポーセレンを築盛しないでください。



操作方法

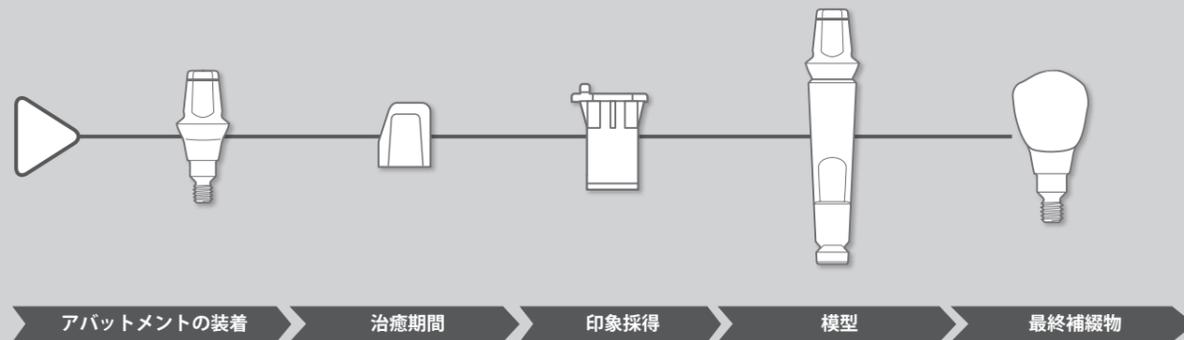
- 形態修正済みのアバットメントを埋没させる前に、金属部分の余分なワックスをすべて取り除くことが重要です。この部分は修正しないでください。また、安全に埋没できるように、金属部はアセトン等で拭拭し、気泡や鑄造時の不要なミスのリスクを最小限に抑えるようにしてください。
- 埋没およびバーンアウトの時間は、埋没材の製造元の指示に従ってください。埋没材にプラスチック部分が含まれている場合は、バーンアウト時間を延長します。
- 埋没材を慎重に除去し、アバットメントのコニカル部分、インデックス部分、またはスクリュー座面の表面構造が変化しないようにします。
- アバットメントのコニカル部分、インデックス部分、またはスクリュー座面でブラスティング、グラインディング、カッティングおよび研磨を行わないでください。

テクニカルデータ

融解範囲: 1400 ~ 1490°C / 2552 ~ 2660°F
 合金の熱膨張係数: 25 ~ 500°C / 77 ~ 932°F 12.3 (10 ~ 6/°C)
 25 ~ 600°C / 77 ~ 1112°F 12.7 (10 ~ 6/°C)
 ベース: 非酸化性合金 (Au 60%, Pd 20%, Pt 19%, Ir 1%)
 シリンダー: PMMA バーンアウトプラスチック

ワークフロー — ダイレクトアバットメント EV

以下に示す手順は、各補綴段階と使用する製品について説明するもので、本書全体で容易に参照できるようになっています。確認が必要な治療手順の段階は丸で囲まれています。



ダイレクトアバットメント EV ダイレクトアバットメント EV API

臨床応用について

- 単歯欠損、部分欠損および無歯顎の症例
- 口腔内のすべての位置



ダイレクトアバットメント

ダイレクトアバットメント EV は1ピースアバットメントで、従来のクラウンやブリッジによる処置と補綴を簡素化したいという歯科医師のニーズを満たすようデザインされています。さまざまな直径および粘膜の高さに対応しており、天然歯のような修復を再現できます。

- 滅菌済み

ダイレクトアバットメント EV API

ピックアップ、ヒーリングキャップ、レプリカ、バーンアウトシリンダーなど、修復手順やラボサイドの手順に必要なコンポーネントは、すべてダイレクト EV API キットに含まれており、チェアサイド用とラボサイド用でそれぞれ個別の容器に入っています。

■ 未滅菌

チェアサイド

- ダイレクトアバットメント EV ヒールキャップ: ポリカーボネートプラスチック
- DA EV インプレッションピックアップ: ポリプロピレンプラスチック

ラボサイド

- DA EV レプリカ: チタン合金
- DA EV バーンアウトシリンダー: PMMA バーンアウトプラスチック



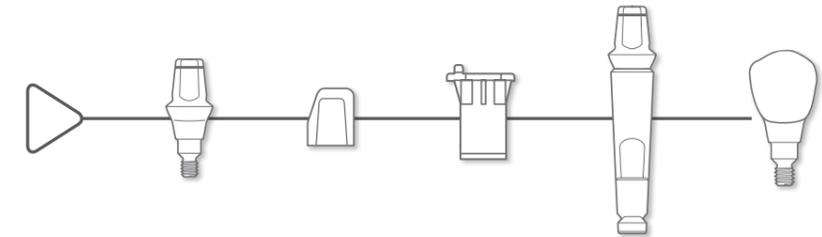
チェアサイド

ラボサイド



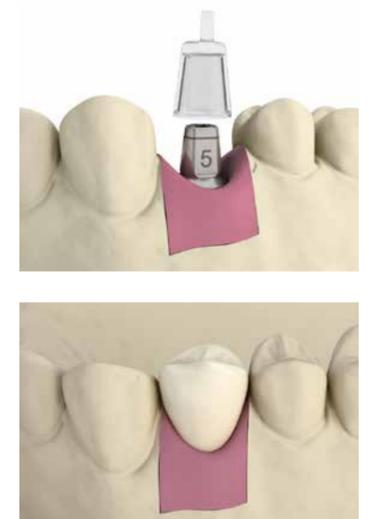
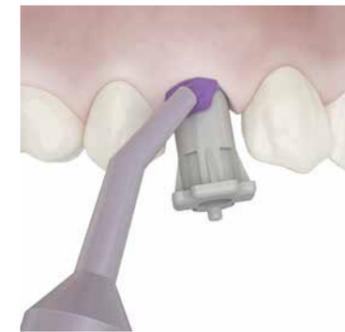
ダイレクトアバットメント EV

ダイレクトアバットメント EV は1ピースアバットメントで、従来のクラウンやブリッジによる処置と補綴を簡素化したいという歯科医師のニーズを満たすようデザインされています。



チェアサイドの手順

ラボサイドの手順



ピックアップ

■ヘックスドライバーを使用して滅菌済みのダイレクトアバットメント EV Ø 5 および 6 を、またダイレクトアバットメントドライバー EV (Ø 3.3、Ø 4) を使用してダイレクトアバットメント EV Ø 3.3/4* をピックアップします。

*ダイレクトアバットメントドライバー EV (Ø 3.3、Ø 4) を使用したダイレクトアバットメント EV Ø 3.3/4 の装着 — ドライバーの矢印をアバットメントの平らな面のほうに向けて、ドライバーをアバットメントに押し込みます。

アバットメントの装着

■補綴用ドライバーハンドル EV とトルクレンチ EV、各種ドライバーのうちの1つを使用してアバットメントを装着し、推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締め付けます。



治癒期間と暫間修復

■ダイレクトアバットメント EV ヒールキャップはプロビジョナルソリューションとしてそのまま使用するか、またはテンポラリーレストレーション築盛用のベースとして使用します。

■ヒールキャップをダイレクトアバットメント EV にパチッと装着します。必要とする維持力のために、必要に応じてテンポラリーセメントを使用します。

■キャップが正しくアバットメントに固定されていることを確認してください。

注意：ヒールキャップは、アクリリックレジンおよびコンポジットレジンに化学的に接着します。

印象採得手順 — クローズトレー

■適切な DA EV インプレッションピックアップを選択します。

■アバットメントの平らな面をインプレッションピックアップのノブに合わせます。カチッという音がして収まるまでしっかりと固定します。

■クローズトレー法で印象採得します。

■弾性印象材をピックアップの周囲とトレーの中に注入して印象採得します。印象材が硬化したら、印象を口腔内から取りはずします。

■印象内のインプレッションピックアップが安定し、しっかりと固定されていることを確認し、ラボサイドへ送付します。

注意：

— DA EV インプレッションピックアップを使用前にオートクレーブ滅菌することをお勧めします。

— ダイレクトアバットメント EV 製品はすべて再使用不可です。

作業用模型

■ダイレクトアバットメントレプリカ EV の平らな面を DA EV インプレッションピックアップに合わせ、カチッという音がするまで正しい位置に固定します。

■可撤式のガム材を使用して高品質の石膏模型を作製します。

注意：

— 可撤式のアバットメントレプリカを選択する場合、レプリカの根尖部にある「コイン」部分をカットして、作業用模型が破損しないようにカットした表面を滑らかにします。

— 1つの作業用模型に可撤式のレプリカを複数使用すると、正しく再装着されないリスクが増す可能性があります。

— 可撤式のレプリカを使用する場合、作業用模型の所定の1か所にレプリカが正しく再装着されていることを確認してください。

バーンアウトの手順

■レプリカの平らな面を DA EV バーンアウトシリンダーの「チムニー」に合わせます。

■バーンアウトシリンダーにはセメント固定用のスペースが予め付与されています。ワックスとプラスチックを急激にバーンアウトしないでください。埋没材や模型に不具合が生じる場合があります。

クラウンの作製

■一般的な補綴の作製手順に従って最終補綴物を作製します。

ダイレクトアバットメント EV

チェアサイドの手順



最終装着

- クラウンをアバットメントにセメント固定します。
- セメント固定の方法は選択した修復物の様式に合わせて、使用する材料の製造元の指示に従ってください。

注意：ダイレクトアバットメント EV 製品はすべて再使用禁止です。

最終チェック

- 余剰セメントをすべて慎重に除去します。
- 隣接歯とのコンタクトを確認し、必要に応じて咬合関係を修正します。

形態修正ガイドライン – ダイレクトアバットメント EV



- 対合歯とのクリアランスを確保するために、必要に応じてダイレクトアバットメント EV をリダクションすることができます。
- アバットメントをインプラントレプリカ EV にスクリュー固定し、グラインディングハンドルに装着します。
- アバットメントと対応するレプリカのレーザーエッチングバンドは、1 mm 正確にリダクションすることができるように設計されています。
- 最大 1 mm 高さをリダクションすることにより、補綴物の十分なクリアランスを確保し、またダイレクトアバットメントドライバー EV (Ø 3.3、Ø 4) とヘックスドライバー EV の使用に必要な維持力と摩擦は維持されます。
- 最終クラウンに完全に適合するために、チェアサイドではダイレクトアバットメント EV をレーザーエッチングバンド直下で、ラボサイドではダイレクトアバットメント EV レプリカをレーザーエッチングバンド直上でリダクションしてください。

注意：ラボサイドに咬合面のリダクションを行ったかどうかを知らせることが重要です。

トルクレンチ EV — 修復処置における取り扱い

補綴用ドライバーハンドルと一緒にトルクレンチ EV を使用すると、アバットメントスクリューやブリッジスクリューを締め付けることができます。

サージカルドライバーハンドルと一緒に使用する場合、インプラントの埋入や調整にも使用することができます。

補綴用インスツルメント

アストラテックインプラントシステム EV 専用にデザインされた補綴用インスツルメント。

- ヘックスドライバー EV マニュアルおよびマシーン
- ダイレクトアバットメントドライバー EV Ø3.3 - Ø4
- トルクレンチ EV
- トルクレンチ EV 補綴用ドライバーハンドル
- トルクレンチ EV 補綴用ドライバーハンドル ロー



組み立て

- トルクレンチヘッドを本体に差し込み、カチッという音がするまでヘッドを回転させて装着します。

装着

- ヘックスドライバー EV を補綴用ドライバーハンドルに挿入してから、カチッという音がするまでレンチの中に挿入します。

操作方法

- ドライバーハンドルの上部に指を置き、適切な位置で安定するよう維持します。次に、トルクレンチ EV のアームを、希望するトルクに達するまで矢印の方向にゆっくりと引きま

注意：トルクの読み取りが不正確になるおそれがあるため、トルクレンチのアームをスケールの最後よりも先に動かさないでください。

レンチのヘッドに付いている矢印は、レンチが機能する方向を示しています。



取りはずし

- トルクレンチ EV からドライバーハンドルを取りはずします。
- くぼみの部分を指で押し (1)、ヘッドをゆっくり引いてヘッドを取りはずします (2)。

洗浄と乾燥

- この段階で、3つに分解したパーツを流水とブラシで洗浄します。各パーツを乾燥させてください。

滅菌

- 製造元の取扱説明書に従ってください。

アストラテックインプラントシステム EV トルクガイド

使用手順	推奨締め付けトルク
インプラントの埋入	≤45 Ncm 
ヒーリングコンポーネント	手動 / 手指の軽い力 (5 ~ 10 Ncm)
すべてのレベルでのテンポラリーレストレーション	15 Ncm 
インプラントレベルでの最終補綴物	25 Ncm 
アバットメントレベルでの最終補綴物	15 Ncm 

洗浄と滅菌

再使用禁止のプレシジョンドリル EV を除き、すべてのドリルはおおよそ 10 症例まで使用することができます。ドリルを再使用しない場合、インプラント処置の完了直後にシャープスコンテナに入れて処分してください。

注意：再使用禁止の製品は、再使用できません。

使用済みの製品はぬるま湯 (40°C / 104 °F未満) に浸し、残存している組織や骨片を取り除いてください。固化剤や熱湯を使用すると洗浄結果に影響を及ぼすおそれがあるため、使用しないでください。製品は、次の手順を開始するまで湿潤環境を保持しながら保管する必要があります。ダイレクトアバットメントドライバー EV (Ø 3.3、Ø 4) およびボールアバットメントドライバー EV の場合、湿潤環境で保管する必要があります。

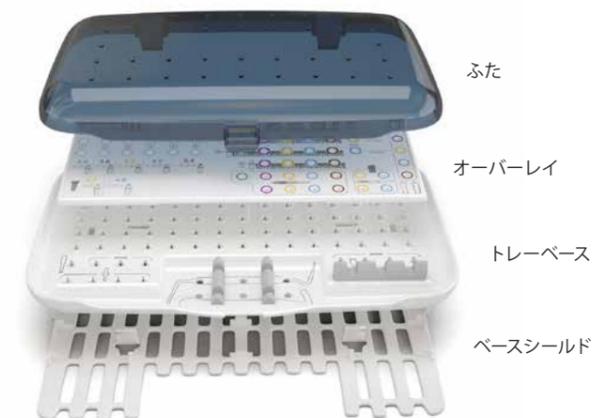
洗浄を始めるまでに 120 分以上の時間が空く場合は、汚れや破片、血液およびその他の汚染物質が乾燥しないように、洗浄および消毒溶液の水槽の中に器具を入れてください。

洗浄の準備

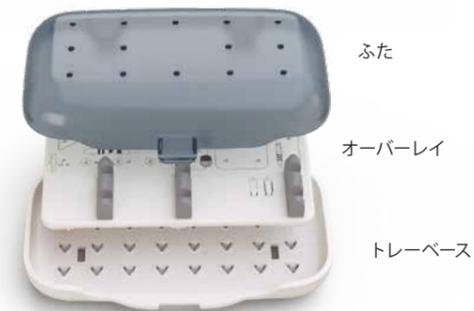
以下の製品の場合は分解が必要です。

- ラージトレー EV およびスモールトレー EV
- 印象用コンポーネント (ピックアップ/トランスファー)

ラージトレー EV



スモールトレー EV



手作業の手順

Neodisher MediClean-Forte (Dr. Weigert、ハンブルク) または同等の溶液を、すべての表面に塗布します。製品の外側と、必要な場合には内側を柔らかいナイロン製ブラシで洗い、目に見える汚れや破片をすべて取り除いてください。内部が中空状の管や内腔は、シリンジに接続した注水針を使用して洗浄液で洗い流します。中空状の管や内腔に汚れや破片が残っていないことを確認してください。洗浄液が入った超音波洗浄器の中に製品を入れて、少なくとも 10 分間洗浄します。ただし、ドリルとトレーは除いてください。洗浄液の痕跡が残らないように、きれいな流水ですすぎ洗いをします。内部の中空状の管や内腔は、注水針を使用して水で洗い流してください。

D212 インストルメント除菌洗浄 (DÜRR SYSTEM-HYGIENE) や類似製品の消毒液を、洗浄剤の製造元の指示に従って調製し水槽に入れます。製造元が指定する時間、製品を完全に浸漬してください。内部の中空状の管や内腔は、注水針を使用して少なくとも 3 回洗い流します。消毒液の痕跡が残らないように、きれいな流水ですすぎ洗いをします。内部の中空状の管や内腔は、注水針を使用して水で洗い流してください。

医療用圧縮空気を使用して製品を乾燥させ、糸くずの出ない使い捨てタオルで清掃します。

機械を用いた手順

器具を Vario TD や類似製品のウォッシャー・ディスインフェクターの中に入れます。庫内の配置は、納入業者の推奨事項に従ってください。以下、Vario TD 洗浄プログラムの例：

- 20°C で予備洗浄
- Neodisher MediClean-Forte (Dr. Weigert、ハンブルク) または同等の洗浄液を使用して 45 ~ 55°C で洗浄
- 中和
- 中間すすぎ洗い
- 90°C より高温 (できれば 93°C) で 5 分間消毒
- 乾燥

点検と機能テスト

ドリルは、切削力が落ちてきたら直ちに交換してください。摩耗または損傷した製品は破棄してください。

製造販売元

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5F

カスタマーサービスホットライン 0120-667-467

www.dentsplysirona.com

※改良のため仕様および外観を予告なく変更する場合があります。