

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 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証明されています。



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
インプラントー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
ーヒールデザイン EV	14
印象採得手順	16
作業用模型	20
暫間修復手順	
ーテンプデザイン EV / テンポラリーアバットメント EV	22
最終補綴物	
ーアトランティスアバットメント (歯科技工物)	28
ータイデザイン EV	32
ーキャストデザイン EV	38
ー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

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

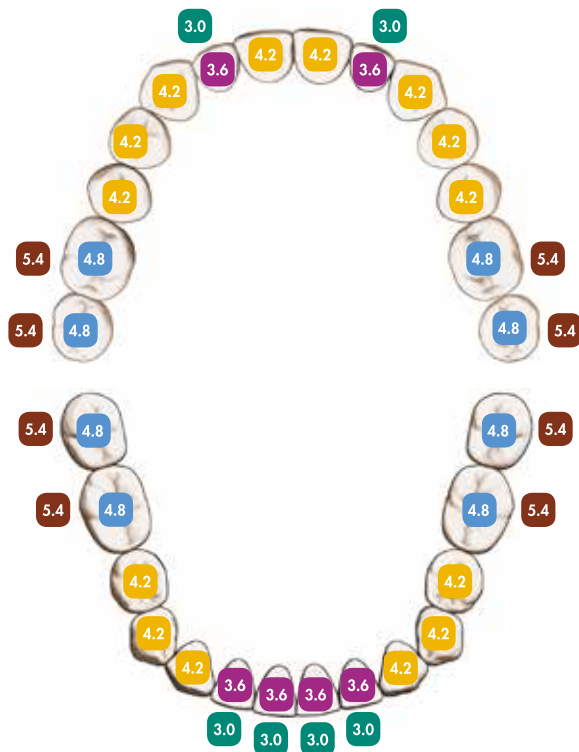
アストラテックインプラントシステム EV には、患者固有のアトランティスアバットメント（歯科技工物）から、あらゆるインプラント治療でお使いいただける既製のアバットメントまで、幅広いラインアップが用意されています。さまざまな荷重条件や最

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図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。

テンポラリーアバットメント	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にデザイン 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"> 個々の薬盛用のデザイン 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	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
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 	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 トライアングュラー形状 — 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 パ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と考えてください。	<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ツ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るのが基本です。

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。

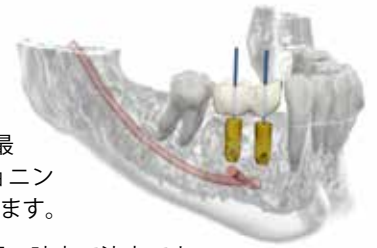
術前計画

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、治療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ミュレーション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療時間

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。











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。

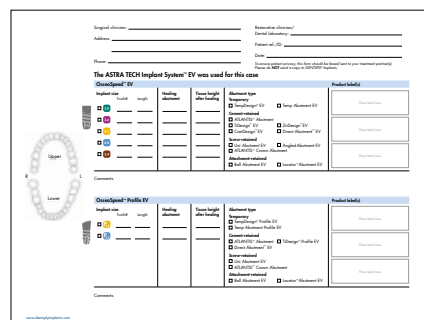
ヒーリングアバットメントは、識別するために直径と長さがマーキングされています。



	3.0	3.6
ヒーリングコンポーネント	 ヒールデザイン EV	 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	 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	 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	 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

チェアサイドー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、「チェアサイドー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。



4.2



ヒールデザイン EV

4.8



ヒールデザイン EV

5.4



ヒールデザイン EV



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



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



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



アパットメントスクリュー EV



アパットメントスクリュー EV



アパットメントスクリュー EV



インプラントレプリカ EV / ラボアパットメントスクリュー EV





インプラントレプリカ EV / ラボアパットメントスクリュー EV



インプラントレプリカ EV / ラボアパ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提への埋入に使用することができます。

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
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。
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

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。

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。

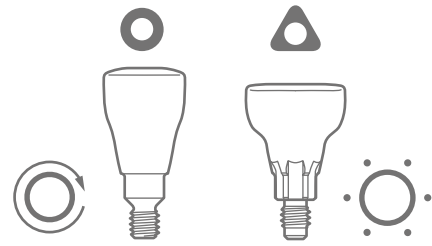
すべての症例において、インプラントの本数と埋入ポジションを決定する場合、荷重条件を考慮することが重要です。

4.2	4.8	5.4
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。
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

ヒールデザイン EV

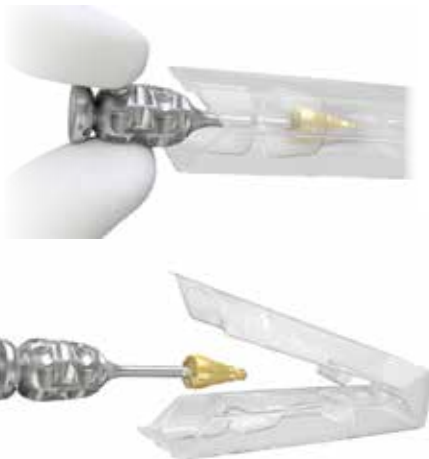
ヒーリングアバットメントのデザインは、部位に応じたクラウンダウン・アプローチを利用した天然歯列に基づいています。ラウンド形状とトライアングュラー形状のオプションにより、さまざまな歯牙形状を再現し、最終アバットメントの作製に備えて軟組織の治癒をサポートします。

- 最終アバットメントと修復対象部位で高さと直径を決定
- 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



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

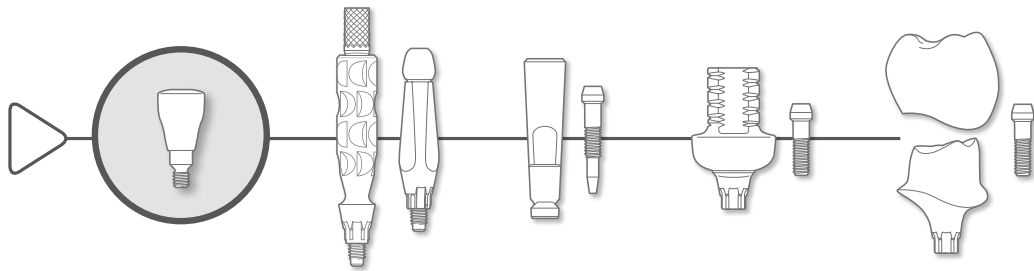
- ヘックスドライバー EV を使用して、滅菌済みのヒールデザイン EV をプリスターパッケージから直接取り出して装着します。

装着

- ラウンド形状のヒールデザイン EV は index free です。
- ヒーリングアバ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。
- ヒーリングアバ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。
- 粘膜が厚い状態で幅径の狭いヒーリングアバ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、ヒーリングアバットメントの選択が重要となります。



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、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。

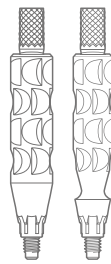
- ヒーリングアパットメントを手指の軽い力（5～10 Ncm）で締め付けます。

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。

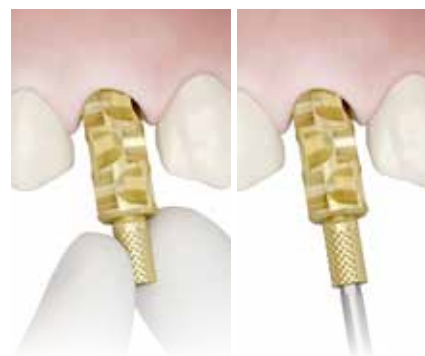
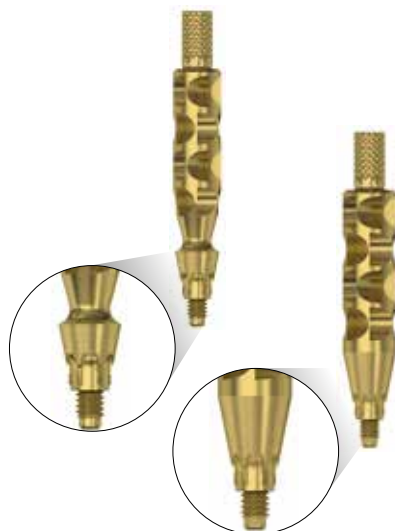
印象用コーピングのデザインにより、アバットメントの種類を問わずインプラント接合部の必要な情報をすべて取得。



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



印象用トレイ

- 既製またはカスタムの印象用トレイを作製、使用

セレクション

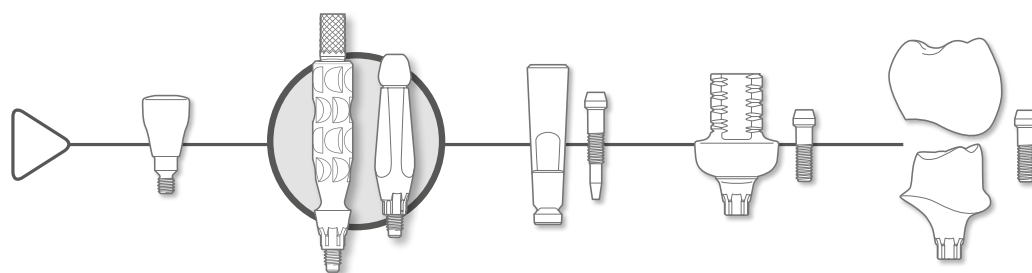
- 希望する最終的な軟組織の解剖学的形態をサポートするために、最適な形状のインプラントピックアップを選択します。

注意：組み込まれたピンは、組み合わせら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

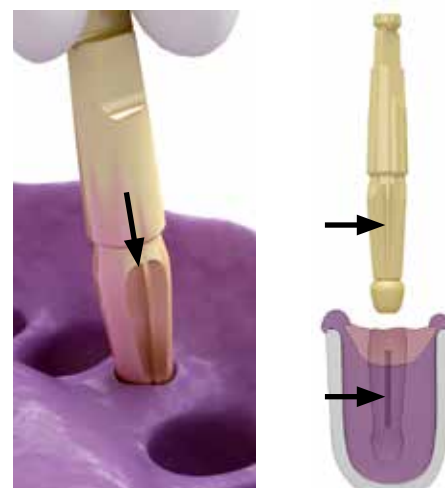
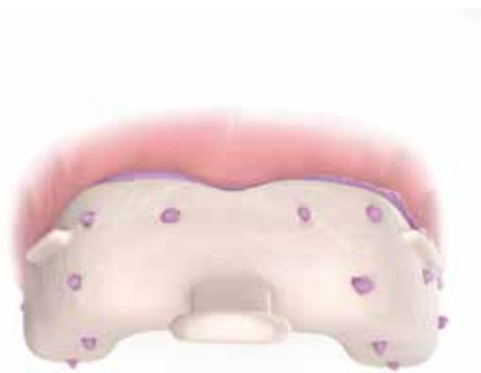
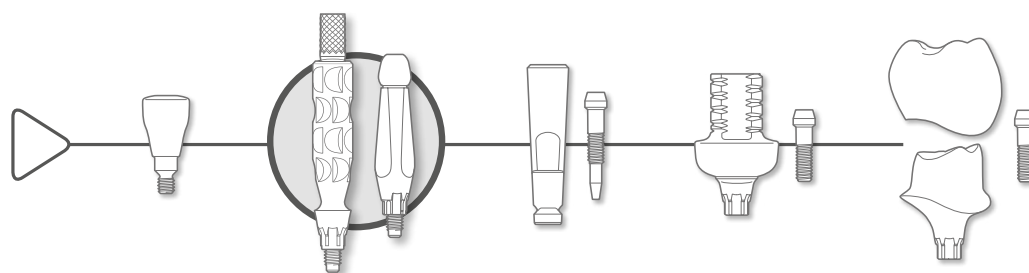
セレクション

- 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。

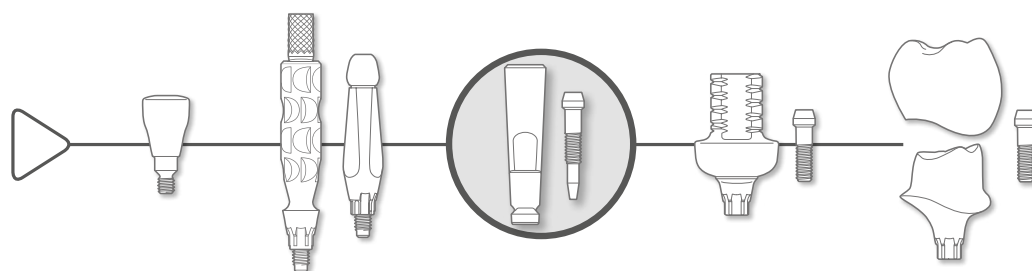
インプラントピックアップ EV インプラントピックアップデザイン EV - オープントレー

- 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。

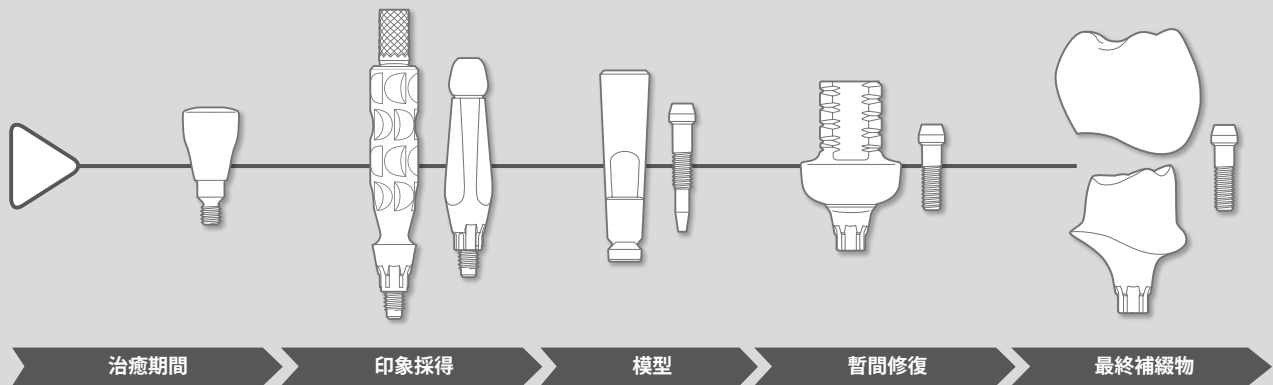


作業用模型

- 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

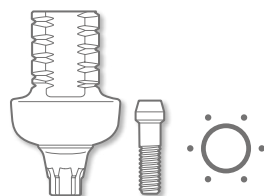
臨床応用について

- 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

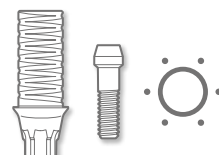
インプラントレベルでのテンポラリーレストレーションのベースとして機能します。また必要に応じてさらに軟組織に審美的な形態付与をすることもできます。

- 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

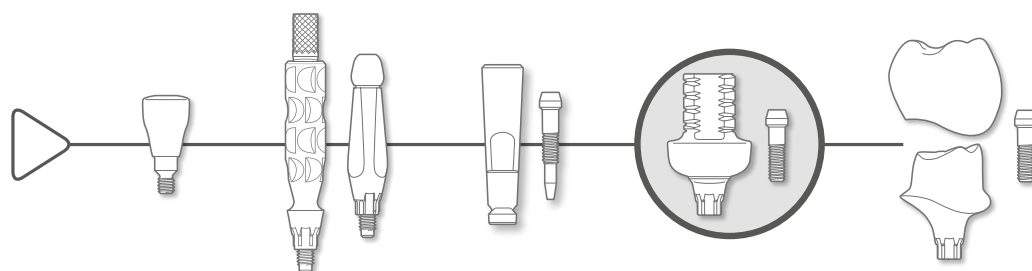
- 削合による形態調整可能なデザイン
- 審美的な暫間修復用として開発
- デザインによりオフセット位置を補正
- PEEK プラスチック — 最大 180 日の暫間使用が可能



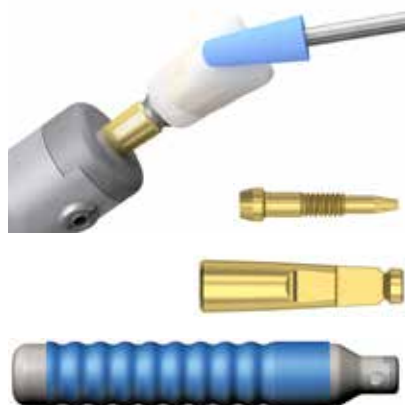
テンポラリーアバットメント EV

- 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





チェアサイドの手順



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。

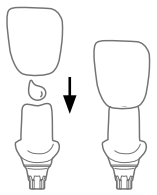
注意: アバットメントスクリュー EV はチェアサイド専用です。



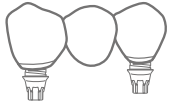
- スクリューチャンネルに適切な充填材を入れる前に、スクリューヘッドをカバーしてください。
- 任意の方法でクラウンアバットメントのスクリューチャンネルを封鎖します。
- 隣接歯とのコンタクトや咬合関係が適切かどうかを確認します。

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

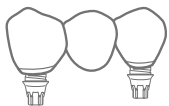
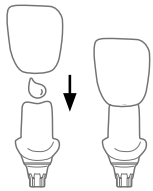


形態修正後のアバットメントにセメント固定された、あらかじめ作製されたプラスチックシェルクラウン / 義歯



形態修正後のテンポラリーアバットメントにセメント固定することで、ブリッジのプロビジョナルレストレーションを強化

ラボサイドの手順



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

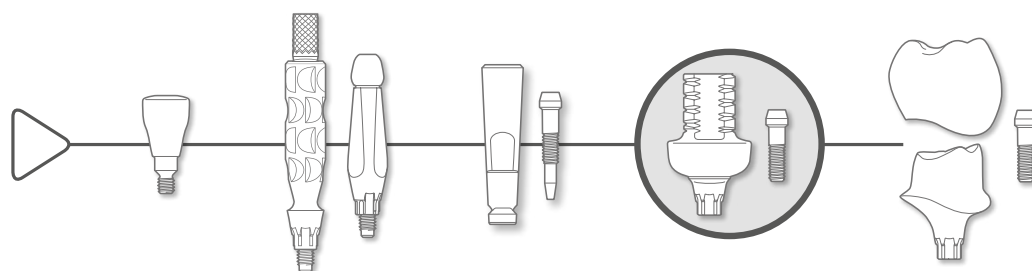
- テンポラリーレストレーションを作製する場合は、ラボアバットメントスクリュー EV を使用します。
- 軟組織の形状に合わせてテンプデザイン EV のマージンを調整します。
- テンプデザイン EV の PEEK プラスチックは、歯科用アクリリックレジンおよびコンポジットレジンには機械的嵌合のみです。

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。

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。

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。



チェアサイドの手順



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、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。



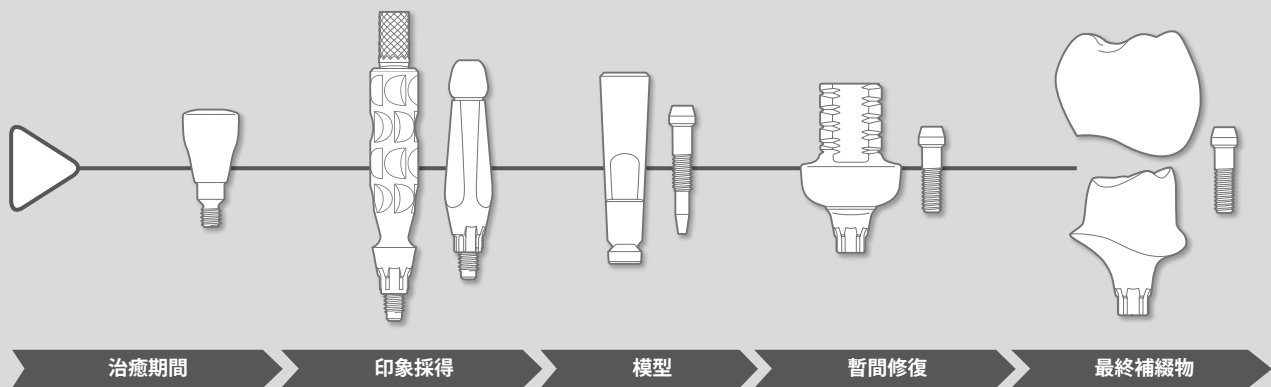
セメント固定

- 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。

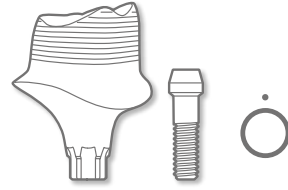


アトランティスアバットメント（歯科技工物）

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



印象採得

- オープントレー法またはクローズドト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。

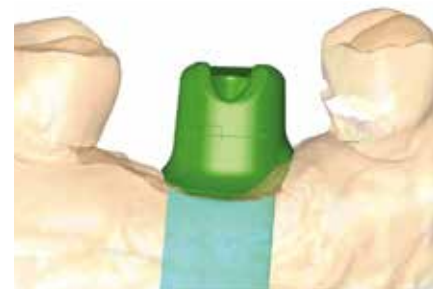
注意：アトランティスの口腔内スキャンングユーザーガイドに従ってデジタル印象採得をすることも可能です。

ラボサイドの手順



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。

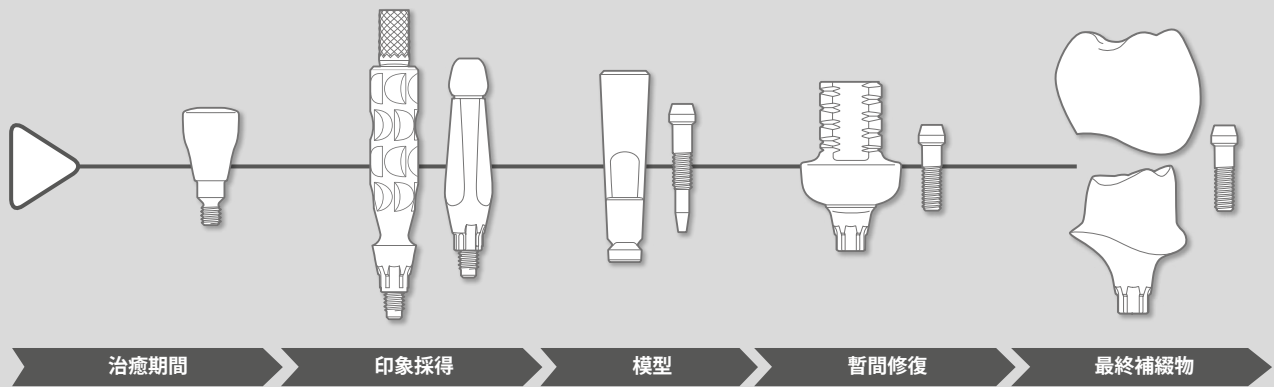


アバットメントのデザイン

- 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。

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

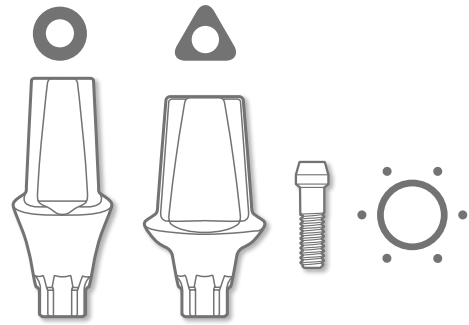
臨床応用について

- 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て調整できます。

- 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、インプラントー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



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

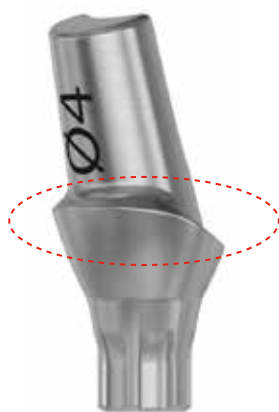
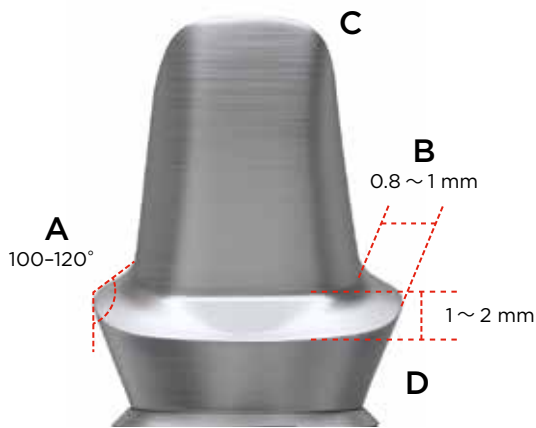
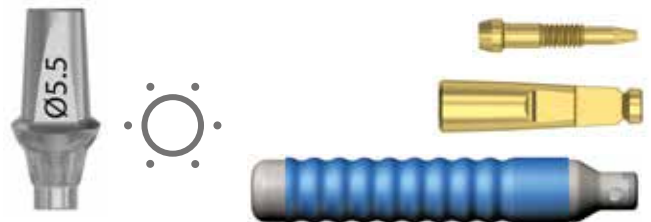
- 安全かつ簡単に修正できるように、常に作業用模型とは別のインプラントレプリカ EV とラボアバットメントスクリュー EV が接続されたグラインディングハンドルに装着します。アバットメントの材質に合わせた切削器具を使用してください（アバットメントの詳細な取り扱い手順については、「タイデザインの形態修正ガイドライン」の項を参照してください）。

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。

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。チタン専用で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 $100 \sim 120^\circ$ の範囲で調整してください。

B. マージン幅は $0.8 \sim 1 \text{ mm}$ 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。

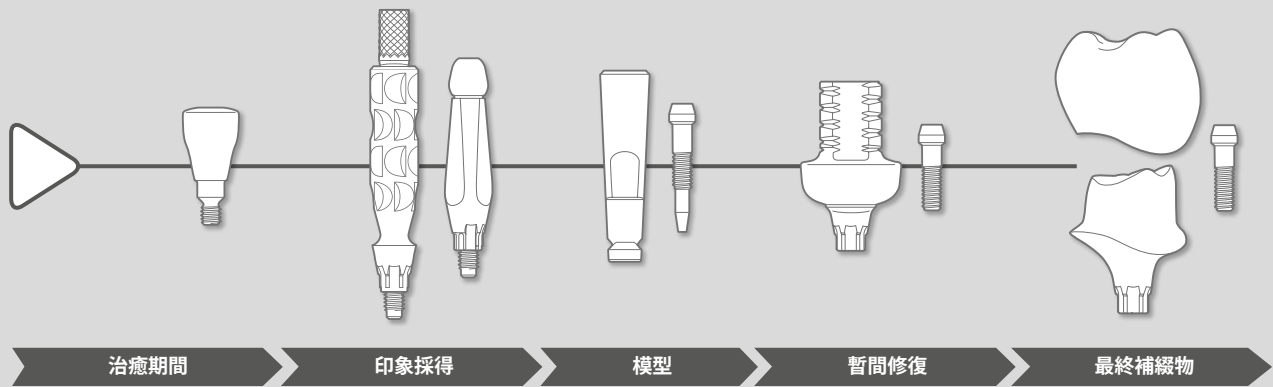
■タイデザインの強度を確保するために、軸壁面の厚さを 0.5 mm 以上に保ってください。最終クラウンとのマージンは注意深く研磨してください。

■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、最低限の削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。

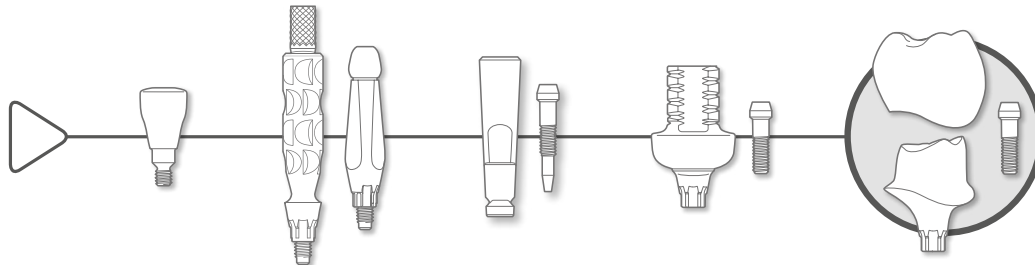
- 最大で 30°の角度を補正
- アバットメントスクリュー EV はカラーコード化されています

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ーンを固定します。
- 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。



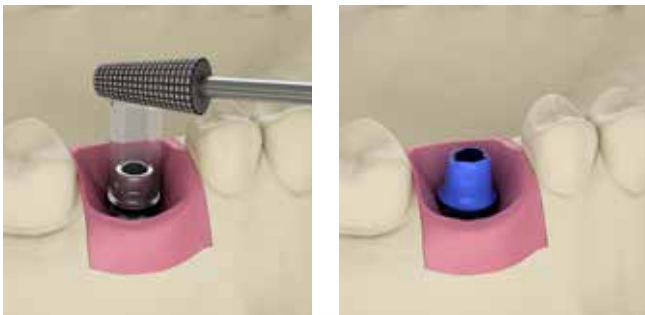
セメント固定

- 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。

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。



テクニカルデータ

融解範囲：1400 ~ 1490°C / 2552 ~ 2660°F

合金の熱線膨張係数：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

- プラスチック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ー座面が破損していないことを確認します。
- スクリー座面の接合特性が変化しないように、スクリ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

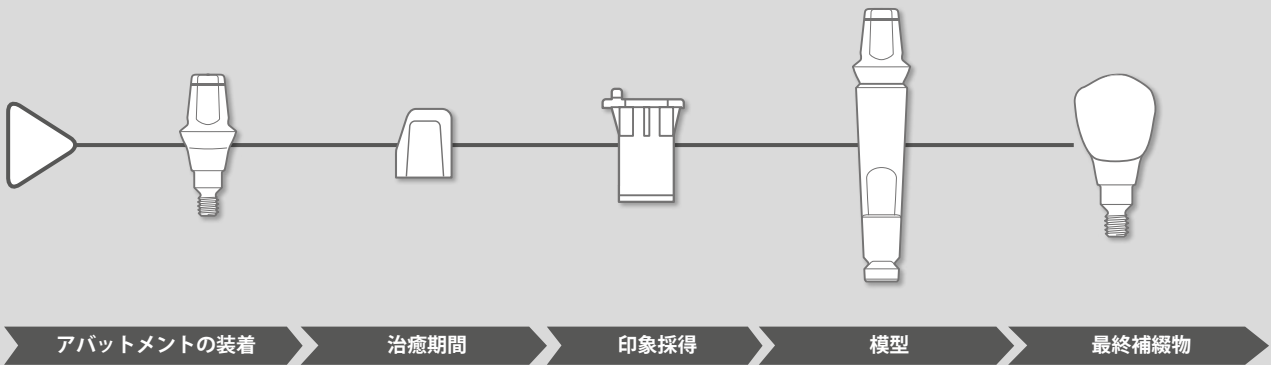
- 中心軸からの延長デザインは最小限に抑えてください。
- 角度は 30° 以上にしないでください。
- 角度を付け延長された鑄接部が存在する場合は、慎重な評価が必要です。
- マージンの再調整はしないでください。
- アバットメントのコニカル部分にゴールドまたはポーセレンを追加または修正しないでください。
- キャストデザイン EV のメタルベース部ハイプレシャス合金に直接ポーセレンを築盛しないでください。

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掃し、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、またはスクリー座面でプラスチック、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。

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



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

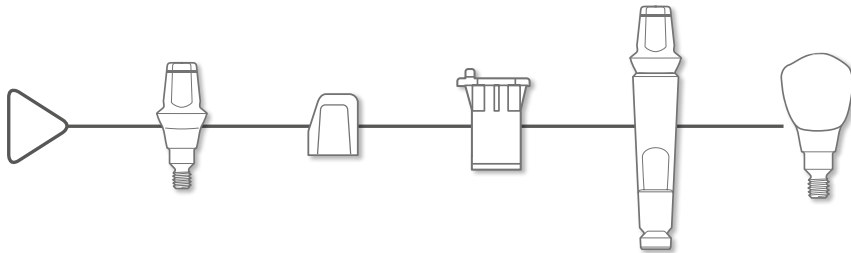
- 補綴用ドライバーハンドル EV とトルクレンチ EV、各種ドライバーのうちの1つを使用してアバットメントを装着し、推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締め付けます。



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せん。



ラボサイドの手順



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

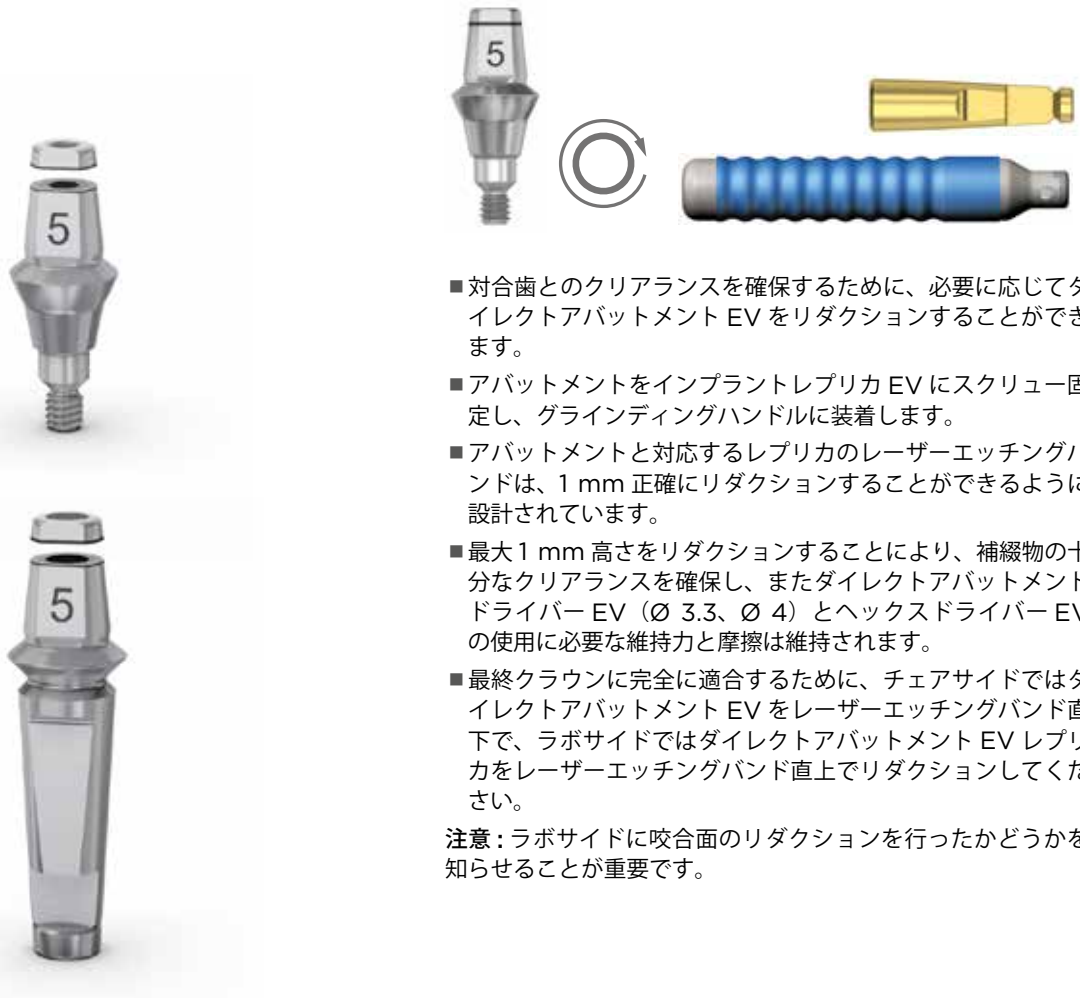
- クラウンをアバットメントにセメント固定します。
- セメント固定の方法は選択した修復物の様式に合わせ、使用する材料の製造元の指示に従ってください。

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	

洗淨と滅菌

再使用禁止のプレジジョンドリル 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℃ / 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淨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。

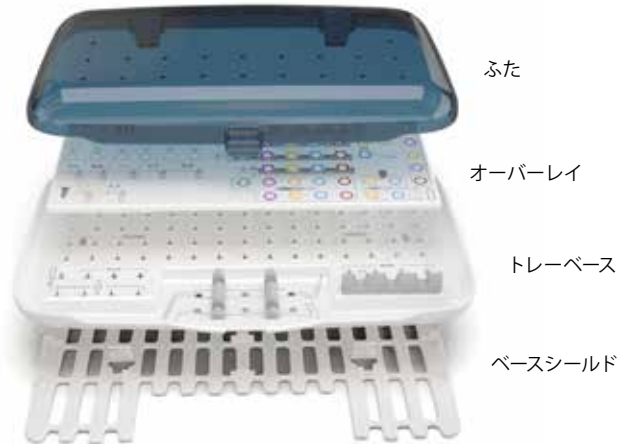
洗淨を始めるまでに 120 分以上の時間が空く場合は、汚れや破片、血液およびその他の汚染物質が乾燥しないように、洗淨および消毒溶液の水槽の中に器具を入れてください。

洗淨の準備

以下の製品の場合は分解が必要です。

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

ラージトレイ EV



スモールトレイ 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軟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淨液で洗い流します。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。洗淨液が入った超音波洗淨器の中に製品を入れて、少なくとも 10 分間洗淨します。ただし、ドリルとトレーは除いてください。洗淨液の痕跡が残らないように、きれいな流水ですすぎ洗います。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 インストゥルメント除菌洗淨 (DÜRR SYSTEM-HYGIENE) や類似製品の消毒液を、洗淨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 洗淨プログラムの例：

- 20℃ で予備洗淨
- Neodisher MediClean-Forte (Dr. Weigert、ハンブルク) または同等の洗淨液を使用して 45 ~ 55℃ で洗淨
- 中和
- 中間すすぎ洗い
- 90℃ より高温（できれば 93℃）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。

滅菌前のパッキング

腐食を避けるため、滅菌処理の前にすべてのものを完全に乾燥させます。トレーを組み立て、ドリルとインスツルメントをドリルナンバーまたは文字番号を確認して、正しい位置に収納します。滅菌バッグの製造元の指示に従ってインスツルメントとトレーを包装することをお勧めします。アバットメント、スクリュー、および該当する製品は、滅菌バッグに入れることをお勧めします。

滅菌

プレバキュームを伴う蒸気滅菌を行います（134°C / 275 °Fで3分間）。

ジルコニア製品の滅菌手順

ジルコニア製品はオートクレーブ滅菌しないでください。これらの製品をオートクレーブ滅菌すると、ジルコニアの機械的特性に影響を及ぼす場合があります。

アストラテックインプラントシステムEV製品の洗浄と滅菌に関する方針

アストラテックインプラントシステム EV 製品ラインアップの洗浄と滅菌の手順は、デンツプライシロナが開発および検証した手順です。この手順は、以下に記載する基準に従い開発し評価したものです。

VarioTD プログラム（マシーン再処理で推奨）と Neodisher Mediclean Forte（Dr. Weigert）洗浄液はどちらも推奨されており、同様のプログラムや洗浄液に代用できます。詳細については、<http://www.miele-professional.com> または www.drweigert.com を参照してください。

ラージトレー EV とスモールトレー EV の材料は PPSU（ポリフェニルスルホン）で、酢酸エチルなど酢酸系の化学物質の一部に反応します。Neodisher Mediclean Forte を使用しない場合、PPSU に使用できるかどうかについて、洗浄液の製造元にお問い合わせください。

ジルコニア製アトランティスアバットメントの場合：乾熱滅菌法（160°C / 320 °Fで4時間）が推奨されています。

保管

乾燥した常温（18～25°C / 64～77°F）の場所で、パッケージに入れて製品を保管する必要があります。滅菌バッグの製造元が指示する所定の期間内に滅菌済みコンポーネントは使用してください。

注意：コントラアングルとトルクレンチ EV のメンテナンスと洗浄については、製造元の指示に従ってください。



別の手順を用いる場合、使用者の責任の下で、洗浄および滅菌の手順により目的の結果が得られたことを確認してください。

- ANSI/AAMI ST79:2010 & A1:2010 Comprehensive guide to steam sterilization and sterility assurance in health care facilities.
- ANSI/AAMI ST81:2004/(R) 2010 Sterilization of medical devices – Information to be provided by the manufacturer for the processing of resterilizable medical devices.
- AAMI TIR12:2010 Designing, testing, and labelling reusable medical devices for reprocessing in health care facilities: A guide for medical device manufacturers.
- EN ISO 17664:2004 Sterilization of medical devices – Information to be provided by the manufacturer for the processing of resterilizable medical devices.
- EN ISO 15883-1:2009, Washer-disinfectors – Part 1: General requirements, terms and definitions and tests.
- EN ISO 15883-2:2009, Washer-disinfectors – Part 2: Requirements and tests for washer-disinfectors employing thermal disinfection for surgical instruments, anaesthetic equipment, bowls, dishes, receivers, utensils, glassware, etc.
- ISO/TS 15883-5:2005, Washer-disinfectors – Part 5: Test soils and methods for demonstrating cleaning efficacy.
- EN ISO 17665-1:2006, Sterilization of health care products – Moist heat – Part 1: Requirements for the development, validation and routine control of a sterilization process for medical devices.

クラス分類	販売名	一般の名称コード	一般の名称	承認・認証・届出番号
Ⅲ	ヒールデザインEV	70910000	歯科用インプラントアバットメント	22800BZX00337000
Ⅲ	オッセオスピードEV	70909000	歯科用インプラントシステム	22800BZX00381000
Ⅲ	ロケーターアバットメントEV	70910000	歯科用インプラントアバットメント	22800BZX00421000
Ⅲ	テンプデザインEV	70910000	歯科用インプラントアバットメント	22900BZX00113000
Ⅲ	オッセオスピードEV ワンピースアバットメント	70909000	歯科用インプラントシステム	22900BZX00268000
Ⅲ	テンプデザイン プロファイル EV	70910000	歯科用インプラントアバットメント	22900BZX00290000
Ⅲ	オッセオスピード プロファイル EV	70909000	歯科用インプラントシステム	22900BZX00322000
Ⅱ	ODシリンダー	70819000	歯科インプラント用上部構造材	225AMBZX00004000
Ⅱ	セミバーンアウトシリンダー	70819000	歯科インプラント用上部構造材	225AMBZX00005000
Ⅱ	Dalboボールアタッチメントプラス	70819000	歯科インプラント用上部構造材	228AGBZX00116000
Ⅱ	ロケーター インサート	38577000	歯科用精密バーアタッチメント	228AMBZX00002000
Ⅱ	EVテンポラリーシリンダー	70819000	歯科インプラント用上部構造材	229AMBZX00002000
Ⅰ	オッセオスピードEV 技工用器具	70757000	歯科インプラント技工用器材	13B1X10236Y05400
Ⅰ	オッセオスピードEV 補綴用器具	70722000	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10236Y05410
Ⅰ	オッセオスピードEV 手術用器具	70965001	歯科用インプラント手術器具	13B1X10236Y05420
Ⅰ	ロケーター 補綴用器具	70722000	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10236Y05440
Ⅰ	Dalboボールアタッチメントプラス 補綴用器具	70722000	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10236Y05450
Ⅰ	外科用インスツルメント オッセオスピードEV	32390000	手術用ドリルビット	13B1X10236Y05460
Ⅰ	EVガイド用インスツルメント	70965001	歯科用インプラント手術器具	13B1X10236Y05470
Ⅰ	ATリペアインスツルメント	70965001	歯科用インプラント手術器具	13B1X10236Y05480
Ⅰ	粘膜パンチEV	16669000	歯科用スチールバー	13B1X10236Y05500

デンツプライシロナ インプラントについて

デンツプライシロナ インプラントは、アンキロス、アストラテックインプラントシステムおよびザイブのインプラント等のラインアップ、患者固有のアトランティス ソリューションやシムプラントガイドドサージェリーなどのデジタル技術、インプラント治療のすべてのフェーズに対応した包括的なソリューションを提供しています。デンツプライシロナ インプラントは、歯科医療従事者のために必要な価値を創出し、予知性が高く長期に安定したインプラント治療を実現し患者の QOL の向上を目指しています。

デンツプライシロナについて

デンツプライシロナは、世界最大級の歯科向け製品およびテクノロジーのメーカーで、世界の歯科業界と患者に向け、革新的なサービスを130年にわたり提供しています。デンツプライシロナは、世界的ブランドの強力なポートフォリオの下、歯科製品および口腔衛生製品を含む包括的なソリューション、並びにその他の医療用消費器材を開発、製造および販売しています。

デンタルソリューションカンパニーとしてのデンツプライシロナの製品は、革新的で高品質かつ効果的なソリューションを提供することにより、患者のケアを向上させ、より優れた安全かつスピーディーな歯科治療を実現します。デンツプライシロナはペンシルベニア州ヨークに本社を構え、オーストリアのザルツブルグに海外事業本部を構えています。同社の株式は、XRAY 銘柄で米国 NASDAQ に上場しています。

デンツプライシロナおよび同社製品の詳細については、www.dentsplysirona.com を参照してください。

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY

 Dentsply
Sirona