

Astra Tech Implant System®

チェアサイドおよびラボサイドマニュアル  
アタッチ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 EV

## 目次

### アストラテックインプラントシステム EV の紹介

修復処置の概要	4
アバットメントの概要	5
必要となるインスツルメント	5
インプラントーアバットメント接合部	6
カラーコード	6
術前手順	7
臨床応用について	8

### チェアサイドおよびラボサイドの手順

#### 治療手順

- ヒーリングアバットメントユニ EV	9
---------------------	---

#### 最終補綴物

- ロケーターアバットメント EV	10
- ボールアバットメント EV	12
- ユニアバットメント EV/ アトランティススーパーストラクチャー	14
- ユニアバットメント EV/OD シリンダーユニ EV	16
トルクレンチ EV — 修復処置における取り扱い	18
トルクガイド	20
洗浄と滅菌	21

詳細については、製造元の使用説明書に従ってください。

#### Zest Anchors

- 使用説明書 — ロケーター® インプラントアタッチメントシステム
- ロケーター® インプラントアタッチメントシステム、ロケーターアバットメントの詳細な取り扱いに関する技術マニュアル

#### Cendres Métaux

- Dalbo®-PLUS フィメールパートの詳細な取り扱いに関する補綴歯科用アタッチメント

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

デジタルと従来法により可能となるスプリント式インプラント



### アトランティスバー

上顎または下顎においてオーバードンチャーを支える、デジタル処理されたバー。

### アトランティス 2in1 (ブリッジおよびハイブリッド)

デジタル加工されたカスタムバーと、上顎または下顎における摩擦固定式のブリッジ型またはハイブリッド型の二次構造体。

### OD シリンダーユニ EV

従来のろう着法によるバーの上顎または下顎における可撤式オーバードンチャー用。

ノンスプリントにおけるインプラントの従来法による補綴



### ロケーターアバットメント EV

下顎における可撤式オーバードンチャー用




### ボールアバットメント EV

下顎における可撤式オーバードンチャー用

## 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。

最終アバットメント	ポジショニングのオプション	推奨される用途	特徴および利点	ページ
ユニアバットメント EV チタン合金	Index free 	• バーと組み合わせた上顎または下顎におけるスプリント補綴	• アトランティス上部構造に適合 • 1つの補綴物の接合部ですべてのインプラント接合部に対応	14-17
ロケーターアバットメント EV チタン合金	Index free 	• 下顎におけるノンスプリント補綴	• インプラント接合部 (3.6 ~ 4.8 mm)	10-11
ボールアバットメント EV チタン合金	Index free 	• 下顎におけるノンスプリント補綴	• インプラント接合部 (3.6 ~ 4.8 mm)	12-13

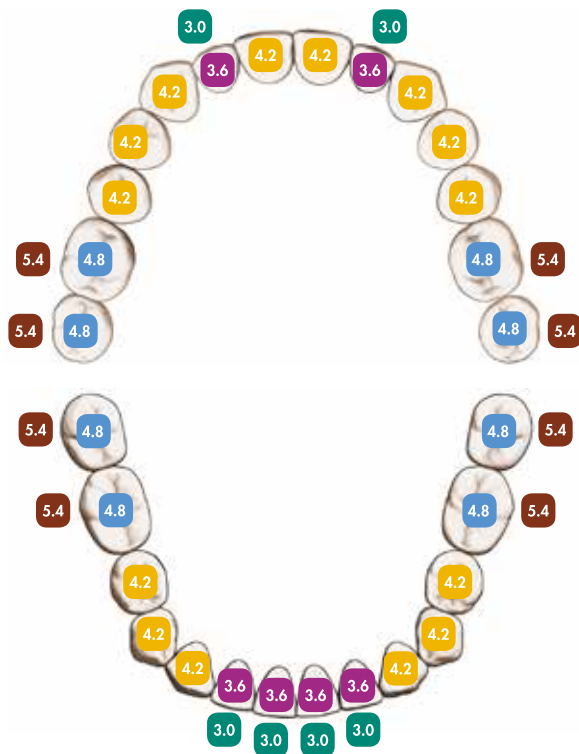
## 必要となるインストゥルメント

アタッチメント固定の様式が異なると、治療およびラボサイドの各段階で、以下のコンポーネントおよびインストゥルメントが必要です。

アバットメント	インストゥルメント	
ロケーターアバットメント EV 		ロケーターアバットメント ドライバー EV ロケーター コアツール 用途: • アバットメントの装着 • インサートの脱着
ボールアバットメント EV 		ボールアバットメントドライバー EV ダルボプラス スクリュードライバー / アクチベーター 用途: • インサートの固定、調整および変更
ユニアバットメント EV 		ユニアバットメントドライバー EV ポリッシングプロテクターユニ EV 用途: • バー補綴物を研磨する際のアバットメントの保護

## 歯牙の位置と推奨されるインプラントサイズ

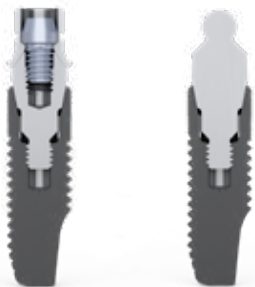
アストラテックインプラントシステム EV のデザイン理念は、直観的な外科術式とシンプルな補綴ワークフローに裏付けられた、部位に応じたクラウンダウン・アプローチを利用した天然歯列に基づいています。



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。上の図は、隣接する歯列に関して、骨量とスペースが十分な場合、天然歯列に対して推奨されるインプラントサイズを示しています。

## 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に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) での有効性は実証されています。



## インプラントー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か所に固定することができます。



#### Index free

Index free アバットメントは任意の回転位置に固定することができます。

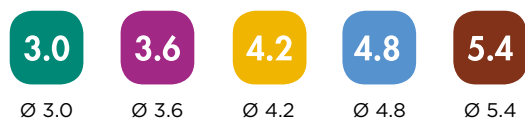


## カラーコード

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。

各インプラントー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。

グリーン    パープル    イエロー    ブルー    ブラウン



## 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。

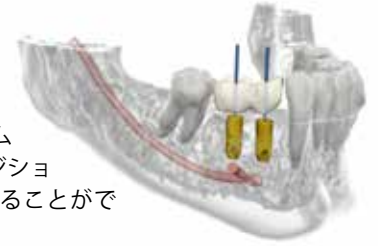
### 術前計画

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することができます。



最終的な治療法は外科処置の時点で決定することができますが、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
- 即時荷重または早期荷重のプロトコル
- 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。



## 臨床応用について

アストラテックインプラントシステム EV は、単歯欠損をはじめ部分欠損患者および無歯顎患者に見られるさまざまな臨床条件を満たすようにデザインされています。数多くの技術的、実験的および前向き臨床研究で徹底的な調査を行い、幅広い研究や文書記録により、シンプルで柔軟性があり、そして信頼性に優れたインプラントシステムが生み出され、臨床的にも辺縁骨レベルの維持が証明されています。インプラントをリテンションユニットとして使用することで、さまざまな補綴的治療オプションを実現することができます。

インプラント治療に関連したオーバーデンチャー治療の適応症例はいくつかあります。特定の臨床条件における機能的、審美的、発音および衛生的要件により、オーバーデンチャーを治療オプションとして利用することができます。上下顎の各片顎に1本以上のインプラントを配置し、それに適したアタッチメントシステムと組み合わせることで、無歯顎を治療する場合、オーバーデンチャー治療を実行可能な代替案とすることができます。

### 下顎のアタッチメント固定治療

下顎では、多くの場合固定式ブリッジの補綴物を装着しますが、経済的な理由からオーバーデンチャーを希望する患者もいます。アストラテックインプラントシステムの臨床研究は、リテンションシステムに関係なく、オーバーデンチャーの場合と固定式ブリッジの補綴物の場合で下顎のインプラント生存率が同じであることを示しています。

下顎では、以下のプロトコルが推奨されます。

- 最低2本のインプラント、スプリントまたはノンスプリント

### 上顎のアタッチメント固定治療

上顎の場合、臨床結果と長期的な予知性は、インプラントによる支持方法やオーバーデンチャーの設計により大きく異なります。4本以上のインプラントをスプリント固定した既製のバーまたはカスタムバーを使用することで、下顎の場合と同様の良好な結果が得られます。

上顎では、以下のプロトコルが推奨されます。

- 最低4本のインプラント、スプリント

### アタッチメント固定治療を使用する理由

- 顎の関係が好ましくないために、固定式ブリッジ補綴物による治療が困難な場合
- 上顎でリップサポートが必要な場合など、審美的な問題
- 上顎歯槽骨喪失による発音の問題
- 口腔内の不快感や義歯を固定するための骨喪失などにより、可撤式義歯に患者が満足していない場合
- 固定式ブリッジにより、良好な口腔衛生の維持が不可能な場合、または極めて困難な場合
- 口蓋裂を持つ無歯顎患者
- 経済的な制約

### その他の考慮事項

オーバーデンチャーの治療計画を左右する要因として、インプラントの数と長さおよびインプラントを支える骨組織の質と量などがあります。

最適な修復処置を実現するために、以下の条件が満たされていることを確認してください。

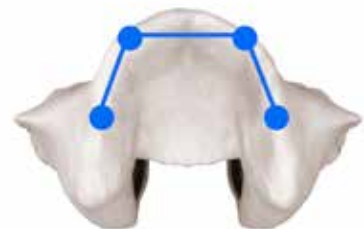
- インプラントが平行であること
- インプラント間の距離が小さい強固なバーコネクタ
- エクステンションバーの長さが適切で、長すぎないこと
- 粘膜に適切な弾力があること、柔らかすぎないこと
- 補綴物の機能時に粘膜への荷重が均一であること



下顎におけるノン  
スプリント固定処置



下顎におけるス  
プリント固定処置



上顎におけるス  
プリント固定処置



## ヒーリングアバットメントユニ EV

ヒーリングコンポーネントは、周囲の軟組織をサポートするために開発されたもので、形状を最終アバットメントに近づけることにより、予知性の高い治療の状態を実現します。



### ヒーリングアバットメントユニ EV

ヒーリングアバットメントユニ EV は、治療過程における軟組織の支持に使用するもので、最終アバットメントの選択をサポートして容易にするようデザインされています。

- すべてのアタッチメント固定式アバットメントで高さと直径が調和しています。
- レーザーエッチングされた計測用バンド
- カラーコード：インプラントのカラーコードに準じます。

## チェアサイドの手順



### アバットメントデプスゲージ EV

- インプラント接合部ごとに先端部が1つのデザイン。
- デプスマーキングの4～5 mm 位置に、識別用のくびれが付与されています
- カラーコード：インプラントのカラーコードに準じます。

### 測定部の高さ

- アバットメントデプスゲージ EV は、ヒーリングアバットメントユニ EV のレーザーエッチングバンドに対応しています。

### 装着

- ヘックスドライバー EV を使用して、滅菌済みのヒーリングアバットメントユニ 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。
- 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。

## ロケーターアバットメント EV

ロケーターアバットメント EV は、長期安定性と使いやすさをもたらします。垂直高さが低いため、ほとんどのオーバーデンチャーの患者にとって最適です。ロケーターの使用により、角度の問題がある症例やクリアランスが限られた症例を容易に修正することができます。



### 臨床応用：

- 下顎における無歯顎症例。
- 入手可能な臨床記録を考慮すると、スプリント固定されないロケーターアバットメント EV ソリューションは下顎でのみ推奨されます。

## チェアサイドの手順



### アバットメントの選択

アバットメントを装着する前に、ヒーリングアバットメントを取りはずし、最終的なアバットメントを正しく選択できるように、軟組織の高さを計測します。ロケーターアバットメント EV の適切な高さは、外側のリテンション形状が粘膜縁上の高さになる位置です。

**注意：**ヒーリングアバットメントユニ EV は、最終的なロケーターアバットメント EV 形態に対応し、適合する軟組織の輪郭が作られるようにデザインされています。

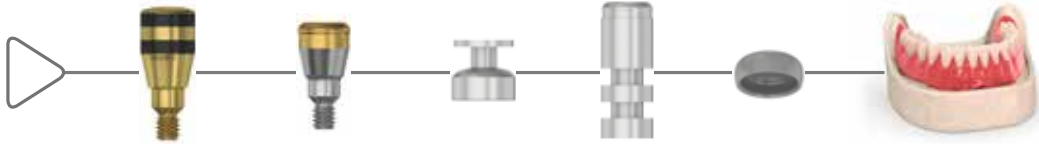
### 装着

- ロケーターアバットメント EV とプラスチックホルダー/スリーブを、ロケーターコアツールのドライバーに装着します。
- ロケーターアバットメント EV を手指で固定します。
- トルクレンチ EV と補綴用ドライバーハンドル EV を併用する修復手順には、ロケーターアバットメントドライバー EV を使用します。アバットメントを推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締めつけます。



### 印象採得

- ロケーターアバットメントピックアップをロケーターアバットメント EV にしっかり固定し、所定の位置に固定されていることを確認します。
- 弾性印象材を使用する標準またはカスタムの印象トレーで、アバットメントレベルの印象採得します。
- 印象材が硬化したら印象を取りはずします。
- 印象が細部まで再現されていることを確認し、ラボサイドに送ります。



## ラボサイドの手順

## チェアサイドの手順



## 模型

- ロケーターアバットメントレプリカを、印象内のロケーターアバットメントピックアップにしっかりと装着します。
- 高品質の石膏で作業模型を作製します。
- ロケーターアバットメントレプリカの各ヘッドにスペーサーを装着し、口腔内の弾性を疑似的に再現し、ロケータープロセスキャップをレプリカに装着します。

## オーバーデンチャー

- フィメール部分をアクリリックレジンに硬化させて、オーバーデンチャーを作製します。
- バーを使用して余剰なアクリリックレジンを除去し、オーバーデンチャーのベースを研磨します。
- オーバーデンチャーを模型から取りはずし、ロケーターインサートリムーバルツールを使用してプロセッシングインサートブラックを破棄します。

## 最終補綴物

- ロケーターアバットメント EV と一緒に最終オーバーデンチャーをチェアサイドに送付します。
- インサートシーティングツールを使用して、お好みのロケーターインサートをプロセッシングキャップに装着します。
- 最終オーバーデンチャーの適合性を確認および調整します。必要に応じて咬合関係を修正します。

## ボールアバットメント EV

ダルボプラスフィメールパートベーシックを義歯に硬化させ、調整可能なラメリテンションインサート E をケースに固定することで、カスタム固定を実現します。インサートは、ボールアバットメントの摩耗を軽減し、メンテナンスを最小限に抑えるようにデザインされています。ラメリテンションインサートの固定の変更と新しいインサートへの交換は、ダルボプラススクリュードライバー / アクチベーターを使用して簡単に行うことができます。



### 臨床応用：

- 下顎における無歯顎症例。
- 入手可能な臨床記録を考慮すると、スプリント固定のないボールアバットメントソリューションは下顎でのみ推奨されます。

## チェアサイドの手順



### アバットメントの選択

アバットメントを装着する前に、最終的なアバットメントを正しく選択できるように、ヒーリングアバットメントを取りはずして粘膜の高さを計測します。ボールアバットメントの適切な高さは、対応する周囲粘膜の最高点、またはアバットメントのテーパ形状ネックが最高点に対してわずかに「根尖側」となります。

**注意：**ヒーリングアバットメントユニ EV は、最終的なボールアバットメント EV 形態に対応し、適合する軟組織の輪郭が作られるようにデザインされています。

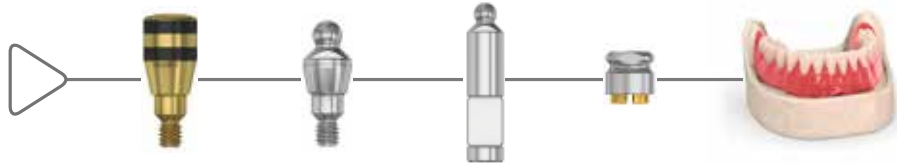
### アバットメントの装着

- ボールアバットメントドライバー EV を補綴用ドライバーハンドル EV に装着します。
- ドライバーをボールアバットメント EV に装着します。
- ボールアバットメントドライバー EV をトルクレンチ EV に接続します。アバットメントを推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締めつけます。



### 印象採得

- 弾性印象材を使用する標準またはカスタムの印象トレーで、アバットメントレベルの印象採得します。
- 印象材が硬化したら印象を取りはずします。
- 印象が細部まで再現されていることを確認し、ラボサイドに送ります。



## ラボサイドの手順

## チェアサイドの手順



## 模型

- ボールアバットメント EV レプリカを印象にしっかりと装着します。アバットメントとレプリカのベベルを平行にすることで、位置決めが容易になります。
- ボールレプリカと高品質の石膏で作業模型を作製します。

## オーバーデンチャー

- ボールアタッチメント固定式オーバーデンチャーの着脱方向を決定します。
- デュープリケーティングエイドをレプリカに装着します。
- オーバーデンチャーを作製します。
- デュープリケーティングエイドを取りはずし、オーバーデンチャー内にスペースを作ります。
- フィメール部分をアクリリックレジンに硬化させます。
- バーを使用して余剰なアクリリックレジン除去し、オーバーデンチャーのベースを研磨します。

## 最終補綴物

- 最終オーバーデンチャーをチェアサイドに送付します。
- 患者の要望に応じて、インサートの固定を任意に調整します。ダルボプラススクリウドライバー/アクチベーターを時計方向に回すと維持力が強くなり、反時計方向に回すと維持力が弱くなります。
- 新しいインサートまたは別のインサートへの交換は、ドライバーを使用して行います。
- 最終オーバーデンチャーの適合性を確認および調整します。必要に応じて咬合関係を修正します。

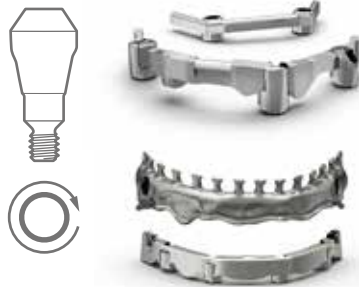
## ユニアバットメント EV/ アトランティススープレストラクチャー

33°のトップコーンデザインと M 1.8 mm のブリッジスクリューによる強固な補綴物の接合部。このデザインにより、インプラントが平行でない状況でも最大 66°まで対応が可能になります。

- すべてのインプラント接合部 (3.0 ~ 5.4) に対応したユニアバットメント EV

### 臨床応用

- 部分欠損および無歯顎症例
- 口腔内のすべての位置



### アトランティスバー

既製のバーまたはカスタムのバーの可撤式補綴物に適しています。各種バープロファイルのライブラリを使用することができます。

### アトランティス 2in1 (ブリッジおよびハイブリッド)

可撤式補綴物に適しています。プライマリーバーはカスタムバーで構成され、セカンダリーストラクチャーはブリッジまたはハイブリッドで構成されます。

## チェアサイドの手順



### アバットメントの選択

- アバットメントを装着する前に、最終的なアバットメントを正しく選択できるように、ヒーリングアバットメントを取りはずして粘膜の高さを計測します。
- アバットメントデプスゲージ EV で高さを測定するか、またはヒーリングアバットメントユニ EV のインジケーションラインを参考に、最終的なユニアバットメント EV を選択することができます。

注意: ヒーリングアバットメントユニ EV は、最終的なユニアバットメント EV 形態に対応し、適合する軟組織の輪郭が作られるようにデザインされています。

### 装着

- ユニアバットメントドライバー EV を補綴用ドライバーハンドル EV に装着します。
- ユニアバットメントドライバー EV を軽く押し下げて、ユニアバットメント EV をユニアバットメントドライバー EV で持ち上げます。カチッという音がすると、ユニアバットメントドライバー EV が正しく固定されます。
- アバットメントを手指で固定します。
- 補綴用ドライバーハンドル EV、ユニアバットメントドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、アバットメントを推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締めつけます。
- ドライバーを軽く持ち上げながら小刻みに動かして取りはずします。



### 印象用オープントレー

- 適切なユニアバットメント EV ピックアップを選択します。
- ヘックスドライバー EV を使用してピックアップを装着します。
- 手指による軽い力 (5 ~ 10 Ncm) でピックアップを固定します。
- それぞれのピックアップの周囲に印象材を注入します。
- 印象材を注入したトレーを装着します。
- 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。
- 印象内のピックアップの固定が適切で安定していることを確認します。

注意: クローストレー法の場合は、ユニアバットメント EV トランスファーを使用します。



ラボサイドの手順

チェアサイドの手順



作業模型の作製

- ユニアットメント EV レプリカを印象用コンポーネントに接続し、印象が破損しないように締めつけます。
- 手指による軽い力 (5 ~ 10 Ncm) でユニアットメント EV ピックアップを固定します。
- 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模型を作製します。

注意：ユニアットメント EV レプリカは単回使用です。

補綴物の作製

- 模型のバー/構造体を装着し、ラボブリッジスクリュー EV で締めつけます。
- セカンダリストラクチャー上に最終補綴物を作製します。
- 最終補綴物をチェアサイドに送付します。

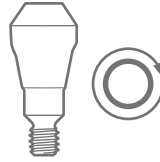
最終補綴物

- バーを装着し、補綴用ドライバーハンドル EV、ユニアットメントドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、ブリッジスクリューを推奨締め付けトルク (15 Ncm) で締めつけます。
- 最終オーバーデンチャーの適合性を確認および調整します。必要に応じて咬合関係を修正します。



## ユニアバットメント EV / OD シリンダーユニ EV — バースリユーション

金合金製の OD シリンダーユニ EV は、従来のろう着法によるバースリユーションを容易にするために開発されたもので、ユニアバットメント EV とともにインプラント 接合部の土台として使用します。



### アバットメントの選択

- アバットメントを装着する前に、最終的なアバットメントを正しく選択できるように、ヒーリングアバットメントを取りはずして粘膜の高さを計測します。
- アバットメントデプスゲージ EV で高さを測定するか、またはヒーリングアバットメントユニ EV の指示に従って、最終的なユニアバットメント EV を選択することができます。

**注意:** ヒーリングアバットメントユニ EV は、最終的なユニアバットメント EV 形態に対応し、適合する軟組織の輪郭が作られるようにデザインされています。

### 装着

- ユニアバットメントドライバー EV を補綴用ドライバーハンドル EV に装着します。
- ユニアバットメントドライバー EV を軽く押し下げて、ユニアバットメント EV をユニアバットメントドライバー EV で持ち上げます。カチッという音がすると、ユニアバットメントドライバー EV が正しく固定されます。
- アバットメントを手指で固定します。
- 補綴用ドライバーハンドル、ユニアバットメントドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、アバットメントを推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締めつけます。
- ドライバーを軽く持ち上げながら小刻みに動かして取りはずします。

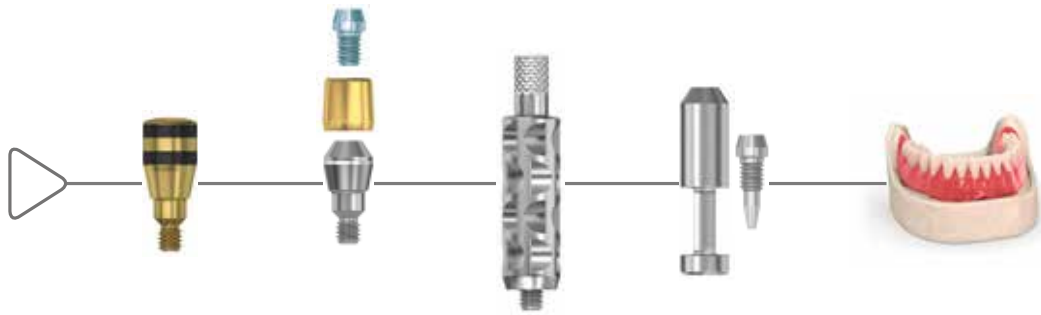


### 印象用オープントレー

- 適切なユニアバットメント EV ピックアップを選択します。
- ヘックスドライバー EV を使用してピックアップを装着します。
- 手指による軽い力 (5 ~ 10 Ncm) でピックアップを固定します。
- ピックアップごとに印象材を注入します。
- 印象材を注入したトレーを装着します。
- 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。
- 印象内のピックアップの固定が適切で安定していることを確認します。

**注意:** クローストレー法の場合は、ユニアバットメント EV トランスファーを使用します。





## ラボサイドの手順



### 作業模型の作製

- ユニアットメント EV レプリカをユニアットメント EV ピックアップに接続します。
- 手指による軽い力 (5 ~ 10 Ncm) でピックアップを固定します。
- 高品質の石膏を印象に流し込んで模型を作製します。

注意：ユニアットメント EV レプリカは単回使用です。

### 補綴物の作製

- OD シリンダーユニ EV をレプリカに装着し、ラボブリッジスクリュー EV で締めつけます。
- バー (メーラ部分) を固定してろう着します。
- バー構造体を研磨して仕上げます。クリップ (フィメール部分) をバーに固定し、クリップをアクリリックレジンに硬化させてオーバーデンチャーを作製します。
- バーを使用して余剰なアクリリックレジン除去し、オーバーデンチャーのベースを研磨します。
- 最終オーバーデンチャーをチェアサイドに送付します。

バーとクリップ/ライダーを自由に選択して使用します。

### 最終補綴物

- バーを装着し、補綴用ドライバーハンドル EV、ユニアットメントドライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、ブリッジスクリューを推奨締め付けトルク (15 Ncm) で締めつけます。
- 最終オーバーデンチャーの適合性を確認および調整します。必要に応じて咬合関係を修正します。



## 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 を使用して、アバットメントスクリューおよびブリッジスクリューを締めつけます。

サージカルドライバーハンドルと一緒に使用する場合、トルクレンチ EV を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
- ボールアバットメントドライバー EV
- ロケーターアバットメント ドライバー EV
- ユニアバットメントドライバー EV
- 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 EV 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。

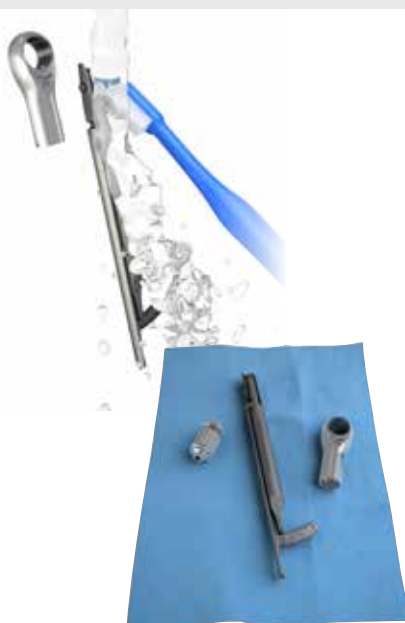
### 操作方法

- ドライバーハンドルの上部に指を置き、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す。

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	推奨トルク	
インプラントの埋入	$\leq 45\text{Ncm}$	
ヒーリングコンポーネント	マニュアル／手指の軽い力 (5～10Ncm)	
すべてのレベルでのテンポラリーレストレーション	15Ncm	
インプラントレベルでの最終補綴物	25Ncm	
アバットメントレベルでの最終補綴物	15Ncm	

## 洗浄と滅菌

単回使用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：**単回使用の製品は、再使用できません。

使用済みの製品はぬるま湯（40℃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 EV（Ø 3.3、Ø 4）およびボールアバットメントドライバ EV の場合、湿潤環境で保管する必要があります。

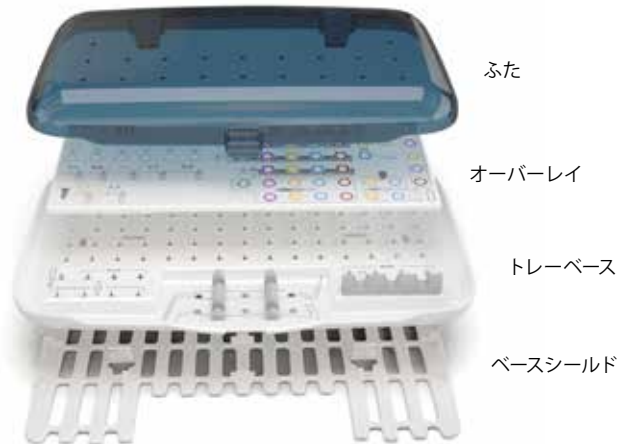
洗浄を始めるまでに 120 分以上の時間が空く場合は、汚れや破片、血液およびその他の汚染物質が乾燥しないように、洗浄および消毒溶液の水槽の中に器具を入れてください。

### 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、ドリルとトレイは除いてください。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 インストゥルメント除菌洗浄（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℃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℃で洗浄
- 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](http://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。

- 医療施設における蒸気滅菌および無菌性保証に関する、ANSI/AAMI ST79：2010 & A1：2010 総合ガイド。
- 医療機器の滅菌に関する ANSI/AAMI ST81：2004/(R) 2010 -- 再滅菌可能な医療機器の処理について製造元が提供すべき情報。
- AAMI TIR12：2010：医療機関における再処理に関する、再使用可能な医療機器のデザイン、テスト、およびラベリング：医療機器製造元向けガイド。
- 医療機器の滅菌に関する EN ISO 17664：2004 -- 再滅菌可能な医療機器の処理について製造元が提供すべき情報。
- EN ISO 15883-1：2009、食洗機 — パート1：一般要件、用語、定義、および試験。
- EN ISO 15883-2：2009、食洗機 — パート2：手術器具、麻酔機器、ボウル、皿、レーザー、器具類、ガラス器具などに熱消毒を用いる場合の、食洗機の要件および試験。
- ISO/TS 15883-5：2005、食洗機 — パート5：洗浄の有効性を示すための、試験用土壌および試験方法。
- EN ISO 17665-1：2006、医療製品の滅菌 — 湿熱滅菌法 — パート1：医療機器の滅菌処理に関する開発、検証、および日常的管理の要件。

クラス分類	販売名	一般的名称コード	一般的名称	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

製造販売業者 **デンツプライシロナ株式会社** 〒106-0041 東京都港区麻布台1-8-10 麻布偕成ビル  
 カスタマーサービス ☎ 0120-461-868 FAX : 0120-461-867

## 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](http://www.dentsplysirona.com) を参照してください。

THE DENTAL  
SOLUTIONS  
COMPANY

 Dentsply  
Sirona