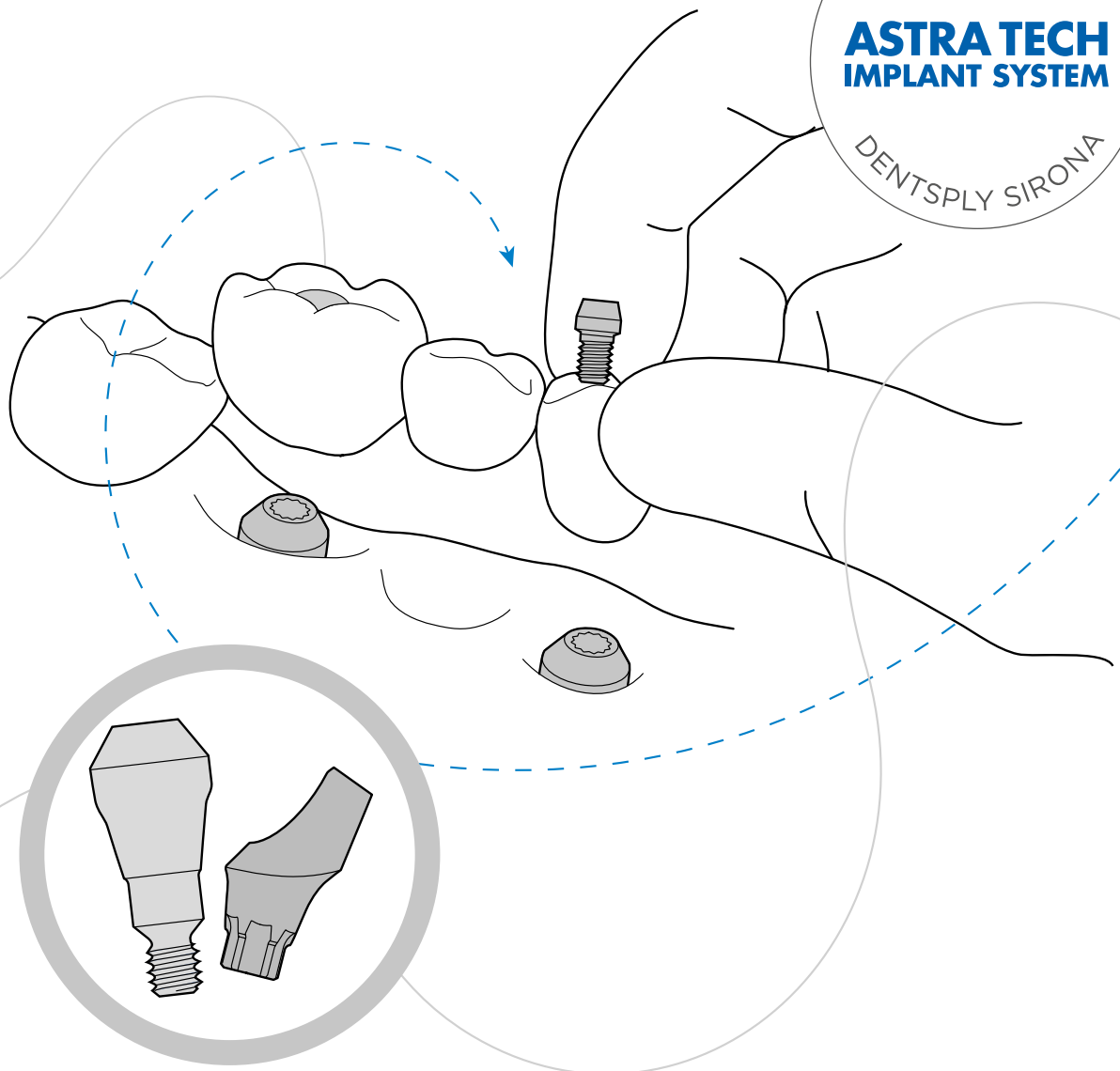


NOW PART OF

**ASTRA TECH
IMPLANT SYSTEM**

DENTSPLY SIRONA



Astra Tech Implant System®

チェアサイドおよびラボサイドマニュアル
スクリュー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

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
- ヒーリングユニ EV	14
アバットメントレベル	16
- ユニアバットメント EV	16
- 印象採得手順	20
- 作業用模型	22
- アバットメントレベルでの暫間修復	24
・ ユニアバットメント EV テンポラリーシリンダー	24
- アバットメントレベルの作製および最終補綴物	26
・ アトランティススーパープラストラクチャー（歯科技工物）	26
・ セミバーンアウトシリンダー / バーンアウトシリンダー	28
- アングルドアバットメント EV	30
インプラントレベル	32
- 最終補綴物	32
・ アトランティスカスタムベースソリューション	32
・ アトランティスクラウンアバットメント	34
・ キャストデザイン EV	36
- 暫間修復	38
トルクレンチ EV — 修復処置における取り扱い	40
トルクガイド	42
洗浄と滅菌	43

本マニュアルは、少なくとも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、最寄りのデンツブ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、デンツブ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

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



マルチユニット

スクリュー固定式

- ユニアバットメント EV
- テンポラリーシリンダー
- アングルドアバットメント EV
- テンポラリーシリンダー

最終補綴ソリューション



シングルユニット

スクリュー固定式

- アトランティスクラウンアバットメント
- キャストデザイン EV



マルチユニット

スクリュー固定式

- ユニアバットメント EV / アングルドアバットメント EV
- アトランティスブリッジ
- アトランティスハイブリッド
- セミバーンアウトシリンダー
- バーンアウトシリンダー

アバットメントの概要

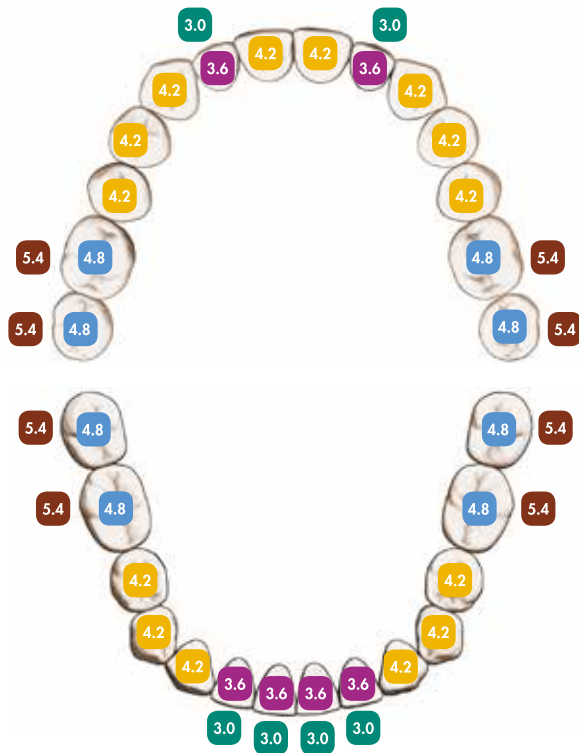
アストラテックインプラントシステム EV には、患者固有のアトランティスアバットメント（歯科技工物）から、あらゆるインプラント治療でお使いいただける既製のアバットメントまで、幅広いラインアップが用意されています。さまざまな荷重条件や最

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	臨床応用について	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 	<ul style="list-style-type: none"> 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"> このデザインにより、インプラントが平行でない状況にも対応 アトランティススーパープラストラクチャーに対応 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 角度が最大 66°のインプラントを補正 	16
アングルドアバットメント EV チタン合金 	six positions  Index free 	<ul style="list-style-type: none"> 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"> 20°の角度付き 1つの補綴物の接合部ですべてのインプラント接合部（3.6、4.2、4.8 mm）に対応 アトランティススーパープラストラクチャーに対応 	30
アトランティスクラウンアバットメント チタン合金 ジルコニア 	One-position-only 	<ul style="list-style-type: none"> 単歯欠損の症例 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。	<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可能です。 	32
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 	32
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
テンプレデザイン 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 審美性を重視した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 日の臨床使用が可能 	42
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"> 個々の薬施用のデザイン 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 	42

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。

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) で実証されています。

ブリッジスクリューによる補綴物の締結は、より低いトルク (15 Ncm) が適用されます。

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) (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

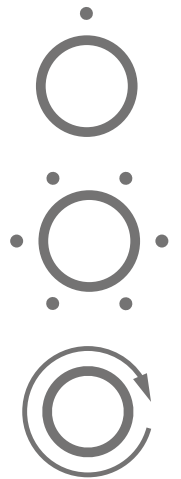
患者固有のアトランティス CAD/CAM アバットメント (歯科技工物) の固定は 1 か所のみです。

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。



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。

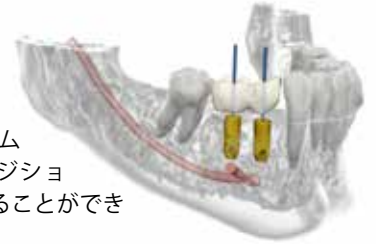
術前計画

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修復するために、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
- 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。



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。

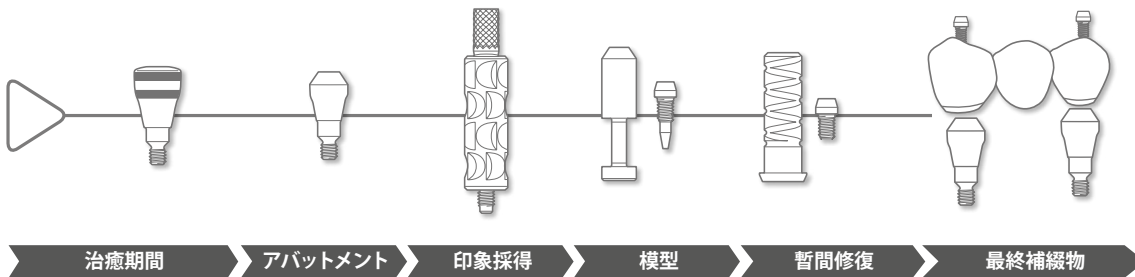
アバットメントを選択する場合は、以下の点を考慮する必要があります。

- 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

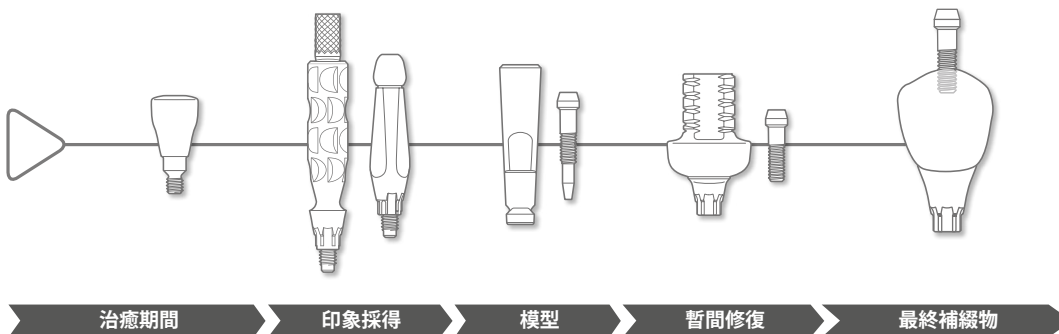
オリエンテーション

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。

アバットメントレベルでの修復



インプラ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。

インプラントレベル

	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4
ヒーリングコンポーネント					
	ヒーリングユニ EV	ヒーリングユニ EV	ヒーリングユニ EV	ヒーリングユニ EV	ヒーリングユニ EV

アトランティスクラウンアバットメントおよびキャストデザイン EV に関連するヒーリングコンポーネント、印象用コンポーネントおよびラボサイド用コンポーネントの製品、識別およびマーキングについては、オッセオスピード EV のセメント固定式補綴マニュアルを参照してください。

ヒーリングユニ EV

- 直径を識別するためのマーキング
- カラーコード



ユニアバットメント EV ヒールキャップ

- 直径を識別するためのマーキング
- カラーコード：なし





アバットメントレベル — ユニアバットメント EV

	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4
ヒーリング コンポーネント	 ユニアバットメント EV ヒールキャップ				
印象用 コンポーネント	 ユニアバットメント EV ピックアップ / ユニアバットメント EV トランスファー				
ラボサイド用 コンポーネント	ユニアバットメント EV レプリカ ラブリッジスクリュー EV ラボアバットメントガイドピン EV			セミバーンアウトシリンダー EV バーンアウトシリンダー EV テンポラリーシリンダー EV	



アバットメントレベル — アングルドアバットメント EV

	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4	
ヒーリング コンポーネント	該当製品 なし	 アングルドアバットメント EV ヒールキャップ			該当製品 なし	
印象用 コンポーネント	該当製品 なし	 アングルドアバットメント EV ピックアップ			該当製品 なし	
ラボサイド用 コンポーネント	該当製品 なし	ラブリッジスクリュー EV ラボアバットメントガイドピン EV アングルドアバットメント EV レプリカ			アングルドアバットメント EV - セミバーンアウトシリンダー - バーンアウトシリンダー - テンポラリーシリンダー	





ブリッジスクリュー EV

ブリッジスクリュー EV のカラーはライトブルーです。
このカラーはインプラント接合部とは別のものです。

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 4.2 mm 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。

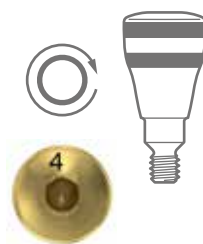
機械的強度の検討事項に基づき、欠損スペースには常に可能な限り最も太いインプラントを埋入することが推奨されています。特に、咬合力が強く、相当な曲げモーメントが生じる可能性がある臼歯部において重要となります。

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 4.2 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。	該当製品なし

ヒーリングユニ EV

ヒーリングコンポーネントは、周囲の軟組織を支え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、予知性の高い治療を実現します。



ヒーリングユニ EV

ヒーリングユニ EV は、治療過程における軟組織のサポートに使用するもので、最終的な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。

- 最終的なユニアバットメント EV で高さと同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

チェアサイドの手順



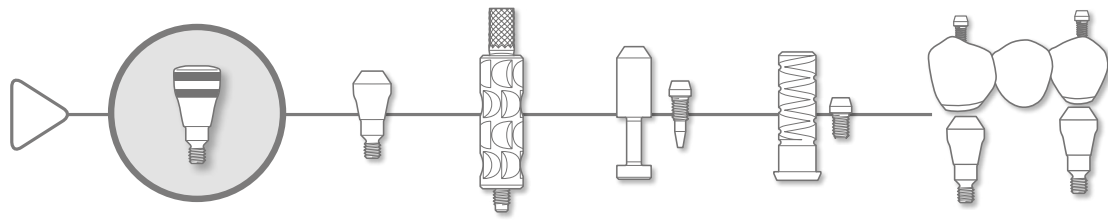
アバットメントデプスゲージ EV

- インプラント接合部ごとに先端部が1つのデザイン。
- 4～5 mm のデプスマーキングの位置にくびれが付与されています。
- カラー：インプラントにより異なります。

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

測定部の高さ

- アバットメントデプスゲージ EV を使用して軟組織の高さを測定すると、適切なヒーリングユニ EV またはユニアバットメント EV を選択することができます。



ピックアップ

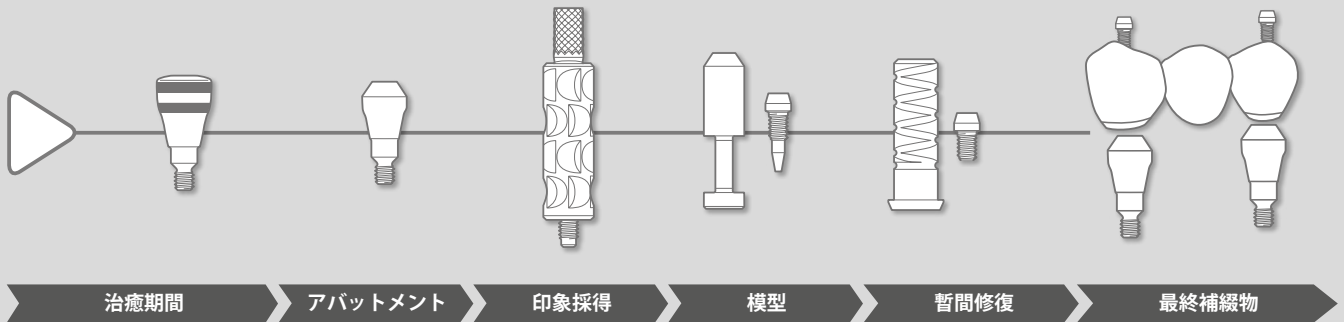
- ヘックスドライバー EV を使用して、滅菌済みのヒーリングユニ EV をプリスターパッケージから直接取り出して装着します。

装着

- 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。

ワークフロー — ユニアバットメント 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。



ユニアバットメント EV

臨床応用について

- 部分欠損および無歯顎の症例
- 口腔内のすべての位置

ユニアバットメント EV

トップコーンの角度が 33° の強固な補綴物との接合部と、M 1.8 mm のブリッジスクリュー。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。

- アトランティススーパープラストラクチャーに対応
- すべてのインプラント接合部に対応



アングルドアバットメント EV

トップコーンの角度が 20° の強固な補綴物の接合部と M 1.8 mm のブリッジスクリュー。このデザインにより、ブリッジスクリューのチャンネルが困難な状況でも平行インプラントが可能になります。

- アトランティススーパープラストラクチャーに対応
- インプラント接合部 (3.6 ~ 4.8 mm) で利用可能

デジタルフレームワークのプロセス



アトランティスブリッジ

ポーセレンまたはアクリリックレジン用にデザインされたスクリュー固定式補綴物に使用することができます。このデザインにより、ポーセレンまたはアクリリックレジン築盛のスペースを確保することができます。



アトランティスハイブリッド

スクリュー固定式補綴物に使用することができます。一般的にはアクリル製義歯で人工歯を個別に支える、いわゆる「ラップアラウンド」または「ラップオン」ソリューションとして使用します。

従来の模型作製プロセス



ユニアバットメント EV セミバーンアウトシリンダー アングルドアバットメント EV セミバーンアウトシリンダー

非酸化性の貴金属であるベース部を鋳造によりフレームワークに組み込みます。



ユニアバットメント EV バーンアウトシリンダー アングルドアバットメント EV バーンアウトシリンダー

バーンアウトシリンダー — 各種合金に代わるプラスチックベース部をもつプレート

ユニアバットメント EV



ユニドライバー EV

- 再使用可能な、インスツルメント1つでできる取り付けおよび取りはずし手順

チェアサイドの手順

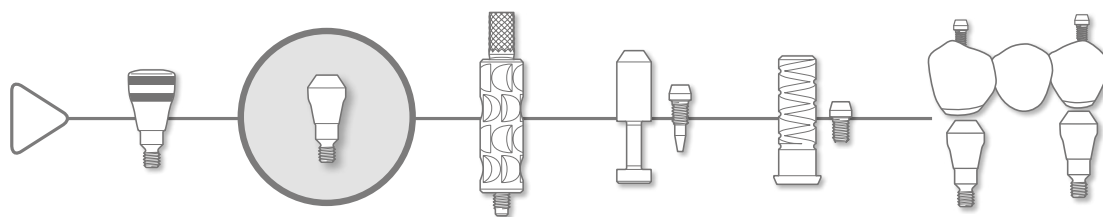


ユニアバットメント EV

- アバットメントを装着する前に、最終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またはテンポラリーレストレーションを取りはずして軟組織の高さを記録します。

- 軟組織の高さに応じて適切なユニアバットメント EV を選択します。アバットメントのマーージンは、軟組織の1 mm 下に確保するのが理想的です。

注意：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ユニ EV が示す高さのマーキングに従って、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。



ピックアップ

- ユニドライバー EV を補綴用ドライバーハンドル EV に装着します。ドライバーを軽く押し下げて、ユニアバットメント EV をドライバーで持ち上げます。カチッという音がすると、ドライバーが正しく固定されます。

アバットメントの装着

- ユニドライバー EV と補綴用ドライバーハンドル EV を使用してアバットメントを装着します。
- ドライバーハンドル、ユニドライバー 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、ユニドライバー EV を取りはずします。



ユニアバットメント EV ヒールキャップ

- ユニアバットメント EV ヒールキャップを手指でユニアバットメント EV に固定します。ヒールキャップは、アバットメントレベルで軟組織の周囲を支え、最終アバットメントを保護します。
- ガイディングチップ
- ユニアバットメント EV ピックアップと直径が調和しています。
- カラーコード：なし



ユニアバットメント EV ピックアップ/ ユニアバットメント EV トランスファー

各種印象用コンポーネントを使用して、ラボサイドの作業用模型に正しい状況を再現します。各種トレー法のピックアップやトランスファーがそれらのコンポーネントです。

印象用コンポーネントのデザインは、それぞれ以下の点を考慮しています。

- オープントレー / クローズドトレー法による印象採得
- 咬合面のスペースと隣接歯との関係



ユニアバットメント EV
ピックアップ

- 安全に取り扱える組み込まれたピン
- カラーコード：なし



ユニアバットメント EV
トランスファー

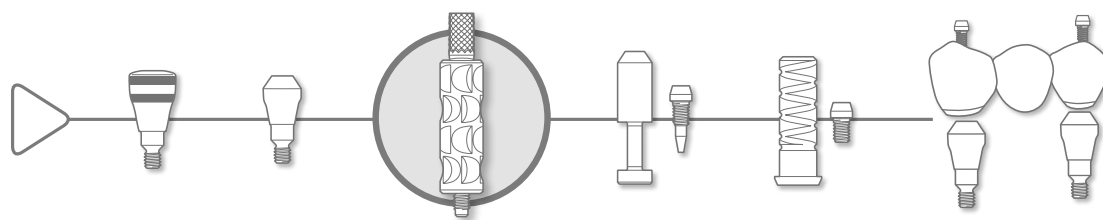
- カラーコード：なし

チェアサイドの手順 — オープントレー

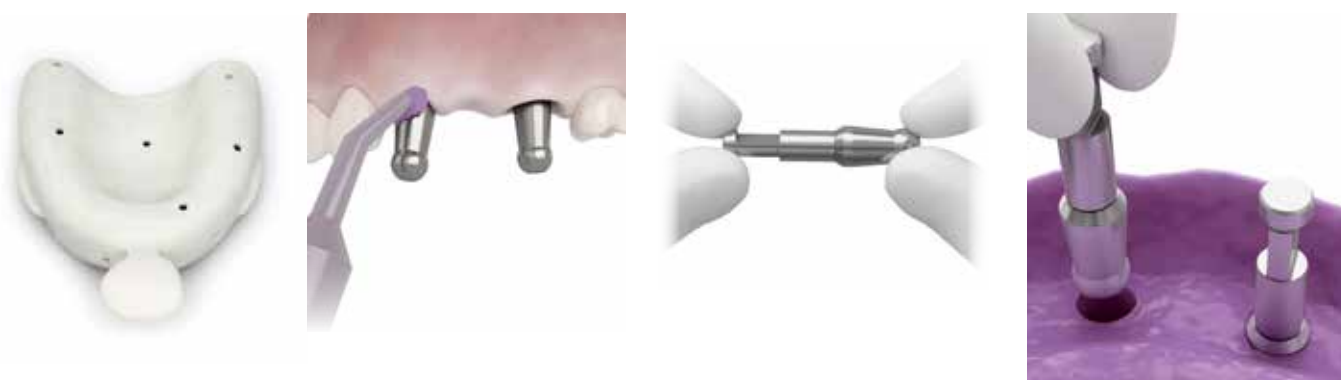


印象用トレー

- ユニアバットメント EV ピックアップは、ユニアバットメント EV ヒールキャップ (Ø 4.3 および Ø 5.5 mm) と調和しており、軟組織の形態付与をサポートし、個々の治療状況をピックアップします。
- 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。
- それぞれの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安定していることを確認します。
- 印象採得後、ユニアバットメント EV ヒールキャップをユニアバットメント EV に再装着します。



チェアサイドの手順 — クローズドトレー



印象用トレー

- ユニアバットメント EV トランスファーを手指で接続します。
- 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。
- 弾性印象材をトランスファー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、トランスファーのピンを緩めます。
- ユニアバットメント EV レプリカをトランスファーに装着してから、慎重に印象内に挿入し直します。正しく安定した固定が得られていることを確認します。
- ユニアバットメント EV ヒールキャップをユニアバットメント EV に再装着します。

ユニアバットメント EV レプリカ

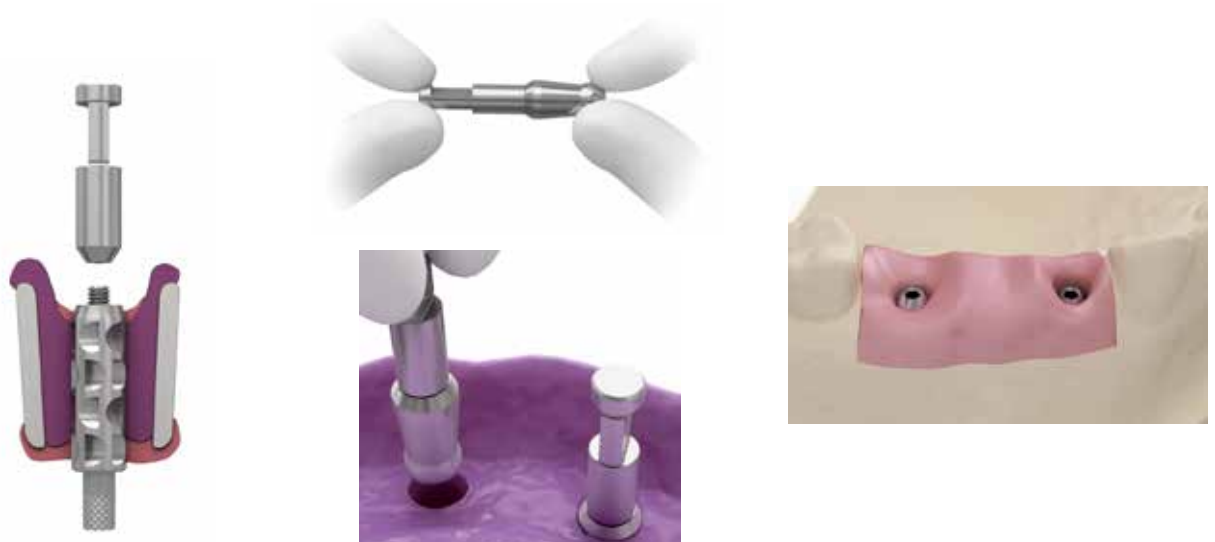
ラボサイドの修復手順では、主にアバットメントレプリカを使用した作業用模型が必要です。この作業用模型は、通常アバットメントピックアップやアバットメントトランスファーなどのコンポーネントを用いた印象から作製します。



ユニアバットメント EV
レプリカ

■カラーコード：なし

ラボサイドの手順



オープントレー ユニアバットメント EV ピックアップ

- ユニアバットメント EV レプリカをユニアバットメント EV ピックアップに接合し、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）でピックアップを固定します。

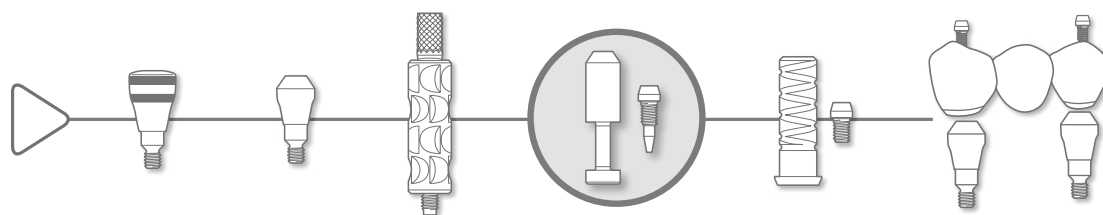
クローズドレー ユニアバットメント EV トランスファー

- ユニアバットメント EV レプリカをトランスファーに装着してから、慎重に印象内に挿入し直します。
- 正しく安定した固定が得られていることを確認します。

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。

注意：ユニアバットメント EV レプリカは再使用禁止です。



ラボサイド製品



ラボアバットメントガイドピン EV

- 方向を示し、ワックスアップや築盛の際にスクリューホールチャンネルを保護します。
- 3つの長さで利用可能
- カラーコード：なし

ラボサイドの手順では、各種コンポーネントの修正も必要となります。

これらカスタマイズの手順に対応するために、各種のラボサイド用対応コンポーネントが必要となります。これらはチェアサイド用コンポーネントと明らかに異なるため、チェアサイドでは使用できません。さらに、グラインディングハンドルやスクレュードライバーなどのラボサイド用製品は、効率的かつ安全なカスタマイズをサポートするように開発されています。

ポリッシングプロテクターユニ EV

- 補綴用フレームワークを仕上げる際にユニアバットメント EV の接合部を保護します。

ラボブリッジスクリュー EV

ラボブリッジスクリュー EV はデザインが特殊なため、アバットメントレプリカ EV 以外には適合しません。

- チェアサイドでのユニアバットメント EV には使用できません。
- ラボサイドでの効率的な取り扱いに対応したガイドチップ付き
- カラーコード：なし

暫間修復

ユニアバットメント EV テンポラリーシリンダーは、テンポラリーブリッジのベースとなるほか、治癒過程後の最終補綴に向けて軟組織を形成するようにデザインされています。



ユニアバットメント EV テンポラリーシリンダー

- 咬合面と水平荷重条件の両方に対応するデザイン
- カラーコード：なし

ラボサイドの手順



ユニアバットメント EV テンポラリーシリンダー

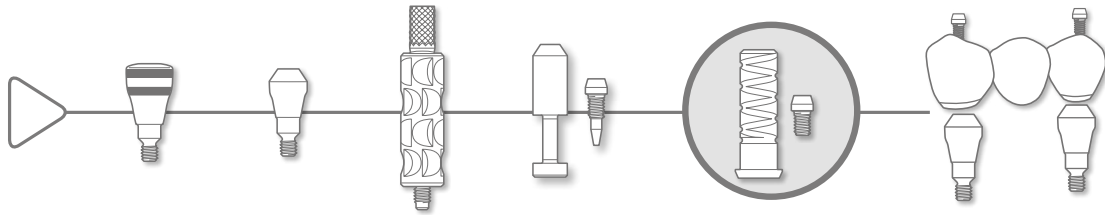
- ラボサイドで暫間修復を作製します。アバットメントレベルの印象を採得します（印象採得手順の項を参照してください）。可撤式のガム材を使用して高品質の石膏模型を使用します。
- ラボブリッジスクリュー EV またはラボアバットメントガイドピン EV を使用して、ユニアバットメント EV テンポラリーシリンダーをユニアバットメント EV レプリカに固定します。
- シリンダーを試適します。修正が必要かどうか判断し、先のとがった鉛筆でマーキングします。

形態修正

- シリンダーを模型からはずし、ユニアバットメント EV レプリカが付いたグラインディングハンドルで個別にカスタマイズします。

ラボブリッジスクリュー EV

- テンポラリーレストレーションを作製する場合は、ラボブリッジスクリューを使用します。チェアサイドでテンポラリーブリッジを試適する際は、ブリッジスクリュー EV を使用してください。



築盛

- 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し、シリンダーに取り付けます。
- 審美性を高めるために、チタン製シリンダーの表面のマージンに半透明のマスキングをすることをお勧めします。
- フレームワークを事前作製のアクリリックレジンまたはコンポジットレジンのベニアで築盛し、シリンダーのマージンが隠れないようにします。

最終補綴物

- ラボアバットメントガイドピン EV を使用すると、アクリリックレジン築盛の際にスクリーューホルルのチャンネルを保護します。
- 硬化と研磨によりテンポラリーブリッジを仕上げます。
- テンポラリーレストレーションを清掃します。

ブリッジの装着

- ヘックスドライバー EV を使用して、ブリッジスクリーュー EV に清掃済みの補綴物を装着します。
- 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) で締めつけます。
- 任意の方法でスクリーューホルルのチャンネルを密封します。



アトランティススープラストラクチャー（歯科技工物）の補綴物の作製

アトランティス CAD/CAM インプラント 上部構造のラボサイド手順。



アトランティスブリッジ

ポーセレンまたはアクリリックレジン用にデザインされたスクリー固定式補綴物に使用することができます。このデザインにより、ポーセレンまたはアクリリックレジン築盛のスペースを確保することができます。



アトランティスハイブリッド

スクリー固定式補綴物に使用することができます。一般的にはアクリル製義歯で歯を個別に支える、いわゆる「ラップアラウンド」または「ラップオン」ソリューションとして使用します。



ブリッジ スクリー EV

- M1.8 ブリッジスクリー
- カラーコード：なし

ラボサイドの手順



アトランティススープラストラクチャー（歯科技工物）

- 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、適切なユニアバットメント EV 接合部が付いたブリッジ補綴物をオーダーします。

注意：新規ユーザーがアトランティスウェブオーダーにアクセスするには、まず登録が必要となります。お近くのデンツプライシロナにお問い合わせください。

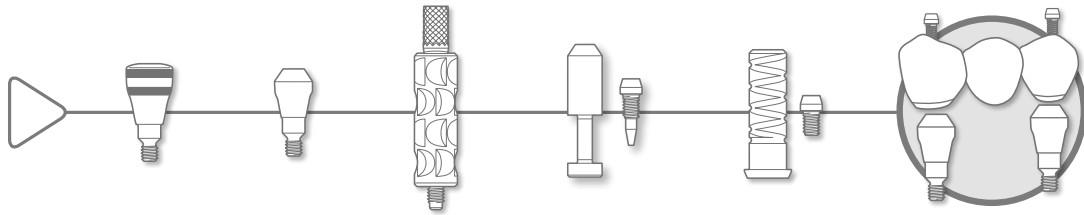
レジンで形態をつくる

- アトランティスブリッジとアトランティスハイブリッドには、診断用セットアップ（アトランティスウェブオーダーでは「上部構造の CAD デザイン」といいます）またはカットバック後の診断用ワックスアップ（アトランティスウェブオーダーでは「デザインガイド」といいます）が必要です。
- 提供されるカットバック後の診断用レジンアップは、最終的なブリッジとハイブリッドの上部構造のデザインを複製するのに使用します。材質の寸法の強度をチェックしてから、インプラントスープラストラクチャーのミリングを行います。

オーダー

- オーダーは、アトランティスウェブオーダー（www.atlantisweborder.com）で入力します。アトランティスケースセーフのボックスにある模型と一緒に、オーダーチケットを印刷してデンツプライシロナインプラントに送信します。

注意：アトランティススープラストラクチャー（歯科技工物）のすべてのオーダーには、デザイン承認、つまり「上部構造のデザイン」と「デザインガイド」の両方のデザインファイルの送信が必要です。



チェアサイドの手順



デザインと製作

- 模型と診断用セットアップをスキャンします。
- アトランティススーパープラストラクチャー（歯科技工物）のCADデザインを顧客にアップロードし、アトランティススーパープラストラクチャー（歯科技工物）のビューアで確認および承認します。
- 製造に入る前に、デザインの変更または承認を行います。

注意：インプラント上部構造は、アトランティススーパープラストラクチャー（歯科技工物）のビューアでデザインを確認し、最終的に承認してからでないと製造できません。

最終補綴物

- アトランティスインプラント上部構造の納品後、最終補綴物を作製することができます。
- ラボサイドでの詳細な治療手順については、アトランティススーパープラストラクチャー（歯科技工物）のデザインガイドを参照してください。

注意：ラボブリッジスクリュー 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インプラント上部構造と一緒にラボサイドで使用してください。

最終補綴物

- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックストライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、清掃済みの補綴物をブリッジスクリュー EV に推奨トルク（15 Ncm）で締めつけます。
- 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。
- 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：チェアサイドで最終補綴物を交換できるように、ラボブリッジスクリューをチェアサイド用のブリッジスクリューに交換してください。



補綴物の作製

バーンアウトおよび鋳造プロセスを伴う従来のワックスアップ法に関するラボサイドの手順。



ユニアバットメント EV セミバーンアウトシリンダー ユニアバットメント EV バーンアウトシリンダー

- 各種補綴ソリューションに2つの材料で使用可能
- カラーコード：なし



ブリッジスクリュー EV

- M1.8ブリッジスクリュー
- カラーコード：なし

ラボサイドの手順



フレームワークのデザイン

- 一般的な補綴の原理に従って、最終的な補綴物を作製します。その際、インプラントの位置/角度/サイズの荷重条件などの要素を考慮に入れてください。
- ラボブリッジスクリュー EV またはラボアバットメントガイドピン EV を使用して、ユニアバットメント EV シリンダーをユニアバットメント EV レプリカに固定します。
- シリンダーを試適します。修正が必要かどうか判断し、先のとがった鉛筆でマーキングします。

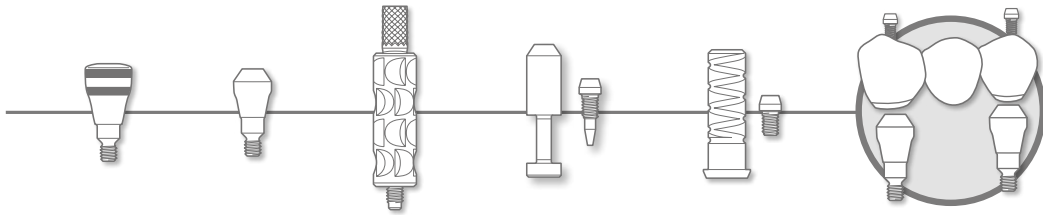
形態修正

- シリンダーを模型からはずし、ユニアバットメント EV レプリカが付いたグラインディングハンドルで個別にカスタマイズします。
- 高さの割合を行いますが、シリンダーのスクリュー固定部分は修正しないようにしてください。

注意：安全かつ簡単に修正できるように、カスタマイズ可能なシリンダーを必ず別のアバットメントレプリカとグラインディングハンドルに装着します。高さを修正する場合は、適切な切削器具/グラインディングハンドルを使用してください。

ワックスアップ / バーンアウト

- シリンダーは、PFM とアクリリックレジンによる修復法の両方に対応するようデザインされたワックスアップフレームワークに組み込まれます。
- ラボアバットメントガイドピン EV を使用すると、ワックスアップの際にスクリューホルルのチャネルを保護することができます。
- シリンダーのプラスチック部分が燃焼し、鋳造済みの金属製フレームワークにベース部が取り込まれます。
- バーンアウトシリンダーが完全に燃焼し、鋳造により任意の合金に置き変わります。



チェアサイドの手順



分離

- フレームワークを取り出します。スクリューホールに埋没材が残っていないことを確認し、スクリューの接合部が変形しないように、またスクリュー座面の表面を修正しないようにしてください。
- ポリッシングプロテクターユニ EV を使用して、プラスチック時にシリンダーのコンカル部分が破損しないようにしてください。
- プラスチック時にコーンを保護するために、ラボブリッジスクリュー EV を使用してポリッシングプロテクターユニ EV をシリンダーのコンカル部分に接合します。研削および研磨が可能です。

築盛

- 模型に試適し、フレームワークを調整、築盛します。パッシブフィットと適切なデザインについて確認します。
- 選択したデザインと材料に応じて、ポーセレンまたはアクリリックレジンで金属製フレームワークに築盛します。
- ラボアバットメントガイドピン EV を使用すると、ポーセレンまたはアクリリックレジン築盛の際にスクリューホールのチャンネルを保護することができます。
- 最終補綴物をチェアサイドに送付します。
- 補綴物の仕上げおよび締め付けの前に、試適をお勧めします。

注意：補綴物を作製する場合は、ラボブリッジスクリューを使用します。チェアサイドで最終補綴物を交換できるように、ラボブリッジスクリューをチェアサイド用のブリッジスクリューに交換してください。

最終補綴物

- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックストライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、清掃済みの補綴物をブリッジスクリュー EV に推奨トルク (15 Ncm) で締めつけます。
- 任意の方法でシリンダーのスクリューチャンネルを密封します。
- 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。
- 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。



アングルドアバットメント EV

アングルドアバットメント EV は、ユニアバットメント EV の補正用にデザインされた 20° の角度が付いた 2 ピースアバットメントで、インプラントの軸方向に応じてスクリューアクセスホールを角度をずらす必要がある場合に使用します。

アングルドアバットメント EV は、アトランティススーブラストラクチャー（歯科技工物）はもちろん、従来法にも対応しています。



アングルドアバットメント EV

アバットメントはインプラント接合部 (3.6/4.2/4.8) に合わせて開発されているため、角度が大きなた補綴物でも十分な強度を確保することが可能です。

アングルドアバットメント EV は 2 つの高さのマーキングで利用でき、シックスポジションとインデックスフリーの両方のポジショニングがあります。

用途：

部分欠損および無歯顎の症例。

チェアサイドの手順



アバットメントの装着

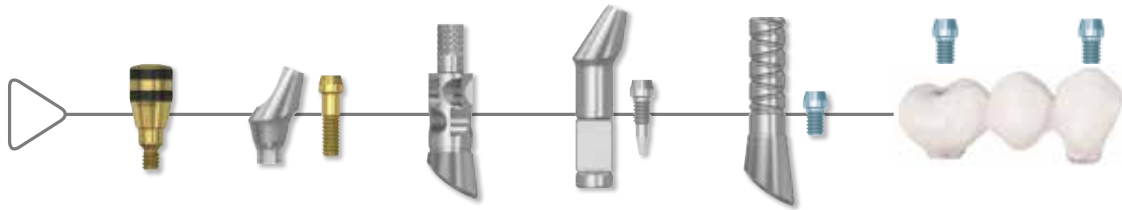
- ヘックスドライバー EV を使用してアバットメントスクリューにアバットメントを装着します。必ずアングルドアバットメント EV と一緒に出荷されている専用のアバットメントスクリューを使用してください。
- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックスドライバーおよびトルクレンチ EV を使用して、推奨締め付けトルク (25 Ncm) で締めつけます。
- アバットメントを目的の方向に配置してからアバットメントスクリューを手指で固定し、その後推奨トルクまで締め付けることをお勧めします。

アングルドアバットメント EV ヒールキャップ

- アングルドアバットメント EV ヒールキャップをアングルドアバットメント EV に手指で固定します。

印象採得手順 — オープントレー

- 適切なアングルドアバットメント EV ピックアップを選択して装着します。アバットメントピックアップは、1 か所だけに固定することができます。ヘックスドライバー EV で締め付ける前に、スリーブが正しい位置にあることを確認してください。
- 手指による軽い力 (5 ~ 10 Ncm) でアバットメントピックアップを固定します。以降の作業用模型作製の手順は、ユニアバットメント EV の場合と同じです。
- 印象採得後、2 ピースのアングルドアバットメント EV ヒールキャップをアングルドアバットメント EV に装着します。



ラボサイドの手順

チェアサイドの手順



模型の作製

- アングルドアバットメント EV レプリカをアバットメントピックアップ EV の正しい位置に慎重に装着します。
- アバットメントレプリカは、1か所のみ固定することができます。
- 手指による軽い力（5～10 Ncm）でピックアップのピンを回転させて、アバットメントレプリカを固定します。
- 以降の作業用模型作製の手順は、ユニアバットメント EV の場合と同じです。

補綴物

- アングルドアバットメント EV のテンポラリーシリンダーまたは最終補綴用シリンダーを、アバットメントレプリカ EV の正しい位置に慎重に装着します。
- これらのシリンダーは、1か所のみ固定することができます。
- 手指による軽い力（5～10 Ncm）で、ラボブリッジスクリュー EV またはラボアバットメントガイドピン EV を使用してシリンダーを固定します。
- 以降の手順およびチェアサイドの操作は、ユニアバットメント EV の場合と同じです。

注意：補綴物を作製する場合は、ラボブリッジスクリューを使用します。チェアサイドで最終補綴物を交換できるように、ラボブリッジスクリューをチェアサイド用のブリッジスクリューに交換してください。

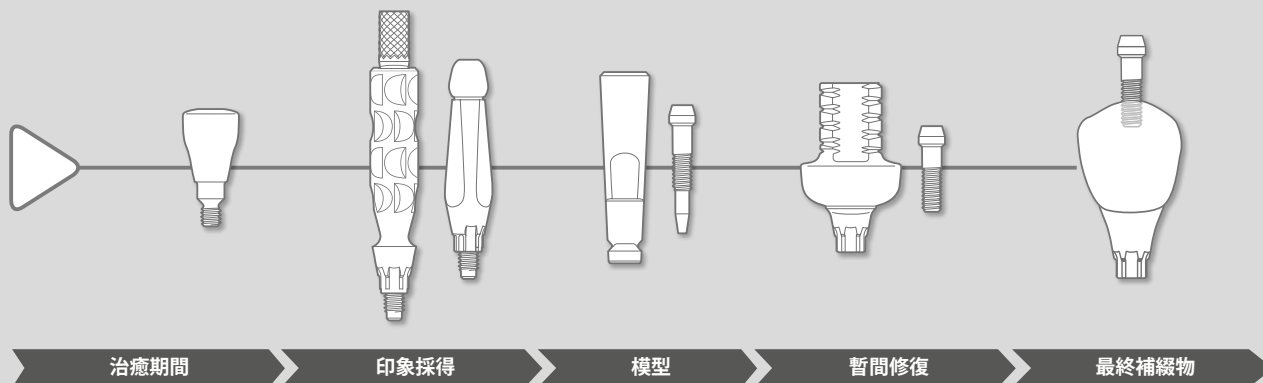
最終補綴物

- 補綴用ドライバーハンドル EV、ヘックストライバー EV およびトルクレンチ EV を使用して、清掃済みの補綴物をブリッジスクリュー EV に推奨トルク（15 Ncm）で締めつけます。
- 任意の方法でシリンダーのスクリューチャンネルを密封します。
- 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。
- 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：アトランティスクラウンアバットメント / 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。



シングルユニット、 インプラントレベル

アトランティスクラウンアバットメントまたはキャストデザイン EV を使用すると、シングルユニットのスクリー固定式ソリューションをインプラントレベルで実行することができます。

注意: インプラントレベルでの修復の詳細情報については、アストラテックインプラントシステム EV のセメント固定式補綴マニュアルも参照してください。



アトランティス クラウンアバットメント

臨床応用について

- 単歯欠損の症例
- 口腔内のすべての位置
- 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 VAD（バーチャルアトランティスデザイン）ソフトウェアを利用することで、最終歯牙形態からアバットメントとクラウンを個別にデザインします。これは、より自然な審美的結果と最適な機能を実現するのに欠かせないメリットです。

アトランティスクラウンアバットメントは、ポーセレン（またはチタン用コンポジットレジン）の直接築盛が可能なアトミカルアバットメントで、チタンおよび 5 種類のシェードのジルコニアで利用することができます。

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。

注意: 詳細については、アトランティス患者個別アバットメントおよびクラウンのデザインガイドを参照してください。

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 は非酸化性のハイプレシヤアバットメントです。

- キャストデザイン EV はスクリー固定式シングルユニット補綴用カスタムアバットメントの製作に使用するもので、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。

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。



アトランティスクラウンアバットメント



用途

- スクリュー固定式補綴の場合、単歯修復限定

チェアサイドの手順

ラボサイドの手順



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。
- アトランティスクリュー固定式ソリューションのリクエストとともに、印象をラボサイドに送ります。

アトランティスウェブオーダー

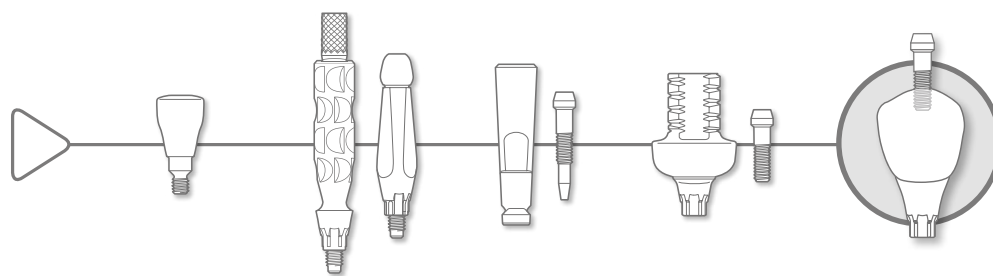
- ラボサイドでの詳細な手順については、患者固有のアトランティスアバットメントおよびクラウンのデザインガイドを参照してください。
- 模型をスキャンしてファイルを送信するか、模型をアトランティスのデザインおよび製造施設へ直接送付するかを選択することができます。
- アトランティスウェブオーダー (www.atlantisweborder.com) でオーダーを作成し、適切なオッセオスピード EV インプラント用のアトランティスクリュー固定式ソリューションをオーダーします。

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およびクラウンのデザインは、製造の承認を得る前に、アトランティスエディターで見直して編集することができます。

アトランティスカスタムベースソリューションは、ジルコニア製のアトランティスクラウンと一緒にまたはデジタルファイルとして利用することができます。

詳細については、アトランティスエディターのユーザーガイドを参照してください。



チェアサイドの手順



最終補綴物

可能であれば、ラボサイドでアトランティスクラウンを仕上げ、口腔外でセメント固定してから埋入します。

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を、必ずアバットメントと一緒に歯科医師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ソリューションと一緒にチェアサイドでの作業の前だけで使用してください。

注意: 修正すると、機械強度に影響するほか、グライディング時などに材料が変質するリスクもあります。必要以上の形態修正を行わないことをお勧めします。

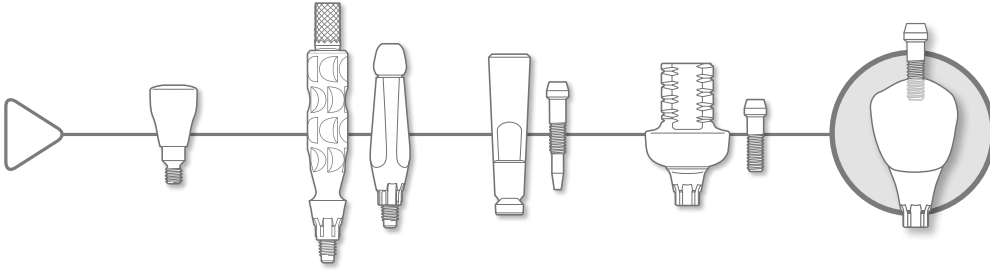
ラボサイドでの詳細な手順については、患者固有のアトランティスアバットメントおよびクラウンのデザインガイドを参照してください。

テクニカルデータ

アトランティスクラウンアバットメントおよびカットバック後のアトランティスクラウンはY-TZP（イットリア安定化正方晶ジルコニア多結晶）製で、熱線膨張係数は $10.6 \times 10^{-6}/K-1$ です。これらの材料の条件を満たす適切なポーセレンを使用してください。

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。



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指で固定してから、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。

最終補綴物

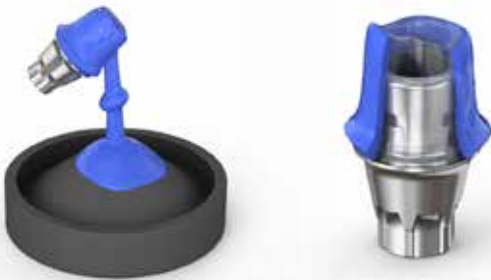
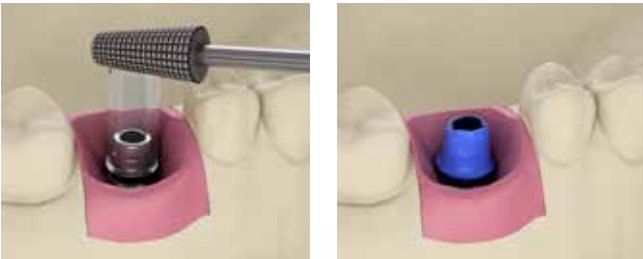
- スクリューチャンネルに適切な充填材を入れる前に、スクリューヘッドをカバーしてください。
- 隣接歯とのコンタクトを確認し、必要に応じて咬合関係を修正します。



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、鑄接の前にまず削合およびワックスでの形態修正します。
- 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。



テクニカルデータ

融解範囲：1400～1490℃

合金の熱線膨張係数：25～500℃ (10～6/℃) 25～600℃ (10～6/℃)

ベース：非酸化性金合金 (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

- 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℃) 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

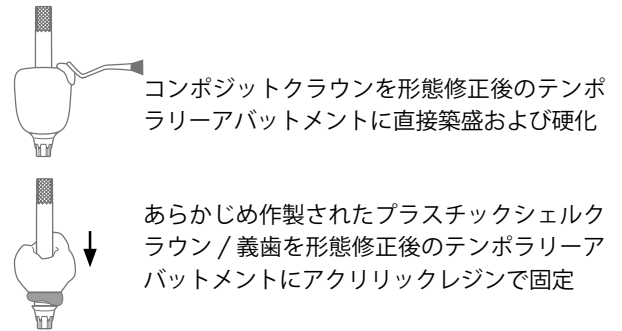
- 形態修正済みのアバットメントを埋没させる前に、金属部分の余分なワックスをすべて取り除くことが重要です。この部分は修正しないでください。また、安全に埋没できるように、金属部はアセトン等で拭拭し、気泡や鑄造時の不要なミスのリスクを最小限に抑えるようにしてください。
- 埋没およびバーンアウトの時間は、埋没材の製造元の指示に従ってください。埋没材にプラスチック部分が含まれている場合は、バーンアウト時間を延長します。
- 埋没材を慎重に除去し、アバットメントのコニカル部分、インデックス部分、またはスクリュー座面の表面構造が変化しないようにします。
- アバットメントのコニカル部分、インデックス部分、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

暫間修復

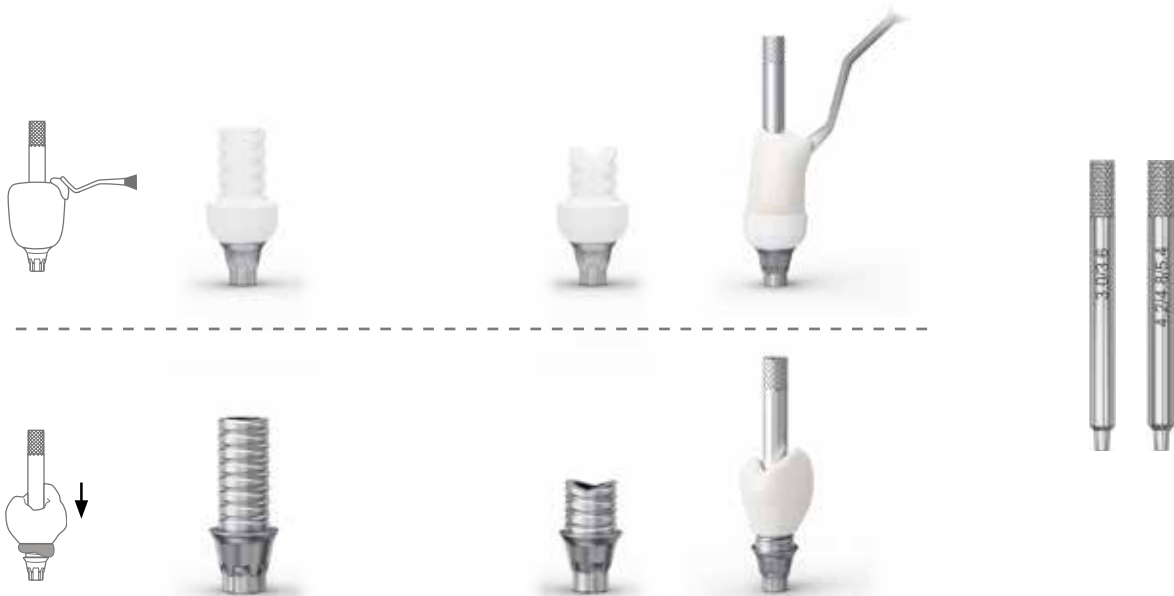
テンプレデザイン EV / テンポラリーアバットメント EV

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。

スクリュー固定、 シングルユニットソリューションのみ



ラボサイドの手順



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ギンをデザインします。
- コンポジット / アクリックレジンのベースとして機能するようにアバットメントをデザインします。

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を経層して、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確保してください。

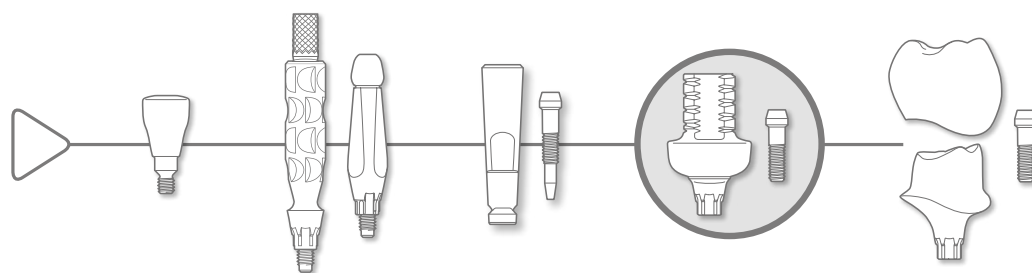
あらかじめ作製されたプラスチッククラウン

- 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。
- クラウンにアクリックレジンを充填し、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。

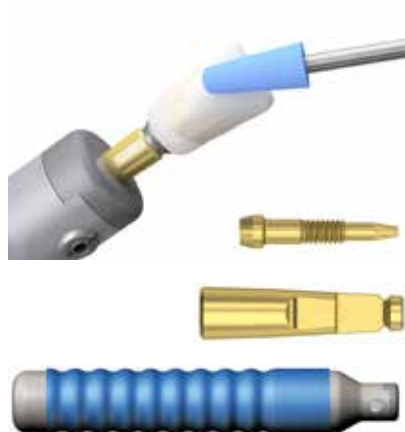
注意: テンプレデザイン EV の PEEK プラスチックは、歯科用アクリックレジンおよびコンポジットレジンには機械的嵌合のみです。

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



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指で固定してから、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。



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

洗淨と滅菌

再使用不可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テナに入れて処分してください。

注意：再使用不可の製品は、再使用できません。

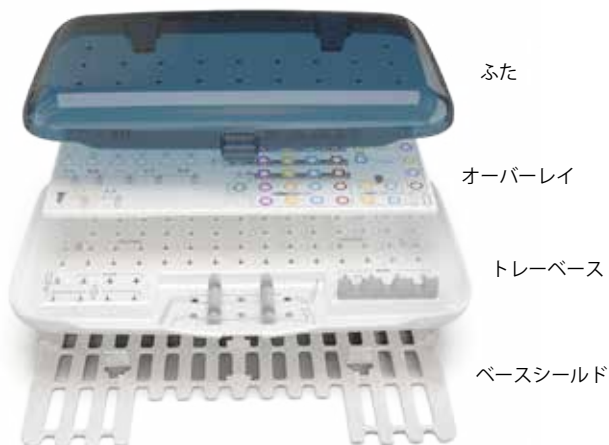
使用済みの製品はぬるま湯（40℃ / 104°F 未満）に浸し、残存している組織や骨片を取り除いてください。固化剤や熱湯を使用すると洗淨結果に影響を及ぼすおそれがあるため、使用しないでください。製品は、次の手順を開始するまで湿潤環境を保持しながら保管する必要があります。ダイレクトアバットメントドライバー EV（Ø 3.3、Ø 4）およびボールアバットメントドライバー EV の場合、湿潤環境で保管する必要があります。洗淨を始めるまでに 120 分以上の時間が空く場合は、汚れや破片、血液およびその他の汚染物質が乾燥しないように、洗淨および消毒溶液の水槽の中に器具を入れてください。

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、ハンプルク）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、ハンプルク）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℃ / 275°F で3分間）。

ジルコニア製品の滅菌手順

これらの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℃ / 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℃ / 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リベ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