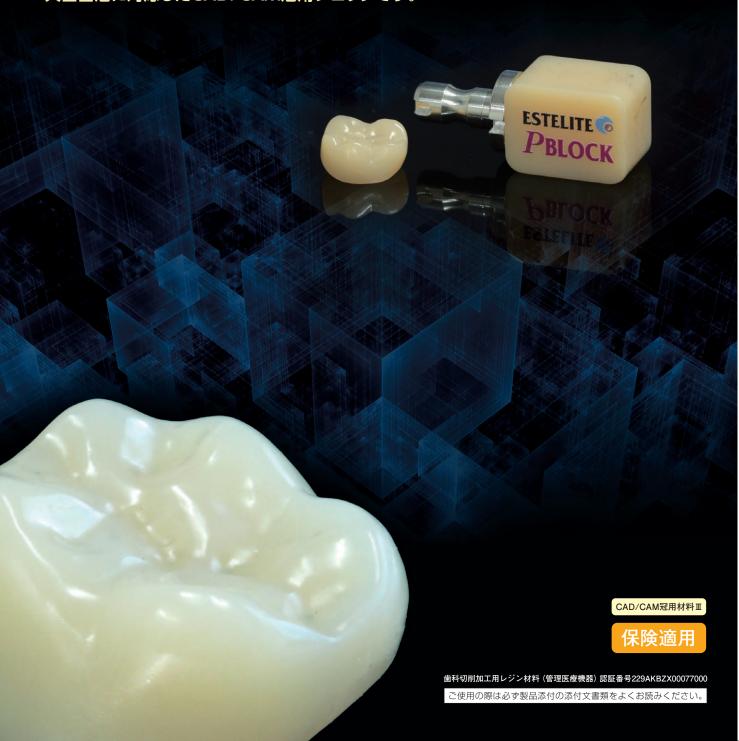


歯科切削加工用レジン材料

エステライトPブロック

大臼歯CAD/CAM冠(保険適用)

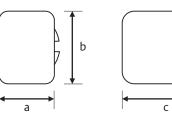
エステライトPブロックはCAD/CAM冠用材料(II)として 大臼歯冠に対応したCAD/CAM冠用ブロックです。

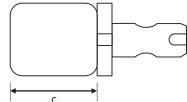




エステライトPブロック

形態





・サイズ 12 a 10mm × b 12mm × c 15mm

・サイズ 14 a 12mm × b 14mm × c 18mm

・サイズ 14L a 14.5mm × b 14.5mm × c 18mm

色調(12、14、14L共)







ホームページ情報 対応するCAD/CAMシステム等の情報は、弊社ホームページにてご確認ください。

関連製品



歯科接着用レジンセメント〈オートミックス/ハンドミックス〉

エステセムII

【色調】単品 4色 ユニバーサル、クリア、ブラウン、ホワイトオペーク

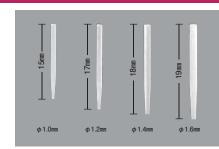
(管理医療機器)認証番号228AFBZX00129000

歯科用象牙質接着材/歯科セラミックス用接着材料/ **歯科金属田接着材料**

ボンドマー ライトレス

単品(A液/B液 各3mL)

(管理医療機器)認証番号228AABZX00104000



歯科根管用ポスト成形品

単品 φ1.0mm、φ1.2mm、φ1.4mm、φ1.6mm

トクヤマFRポスト

(管理医療機器)認証番号21700BZY00556000



(管理医療機器)認証番号227AFBZX00050000

歯科切削加工用レジン材料

エステライトブロック

【色調】 3色(12、14、14L共) A2-LT、A3-LT、A3.5-LT



エステコア ハンドタイプ

歯科用支台築造材料

【色調】単品 2色 ユニバーサル/ブルー

(管理医療機器)認証番号230AFBZX00052000

※このパンフレットの内容は、予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。

株式会社トクヤ

0120-54-1182 受付時間 9:00~12:00,13:00~17:00 (土·日祭日は除ぐ)

ホームページ https://www.tokuyama-dental.co.jp

■ご用命は

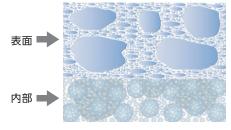


特定保険医療材料 CAD/CAM冠用材料(Ⅱ)

高強度化と 劣化抑制の技術!!

- 高強度耐水マトリックスポリマー
- **②** 多元系無機フィラーによる構造強化
- 🚯 フィラー /マトリックス界面強化

構造イメージ図



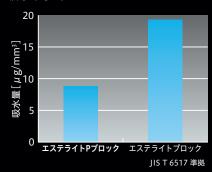
	エステライトPブロック	エステライトブロック
2軸曲げ強さ(MPa)	346	245
3点曲げ強さ(MPa)	300	203
7日間吸水3点曲げ強さ(MPa)	276	188
ビッカース硬さ(Hv)	117	96
無機フィラー充填率(wt%)	81	75
吸水量(µg/mm³)	9	19

「高強度耐水マトリックスポリマー」、「多元系無機フィラーによる高充填化とミクロン粒子による 構造強化」、「マトリックスとフィラー界面の強化による一体化」により、高強度・劣化抑制を実現。 面荒れが少なく、摩耗や、対合歯摩耗を抑制します。

** 劣化抑制

弊社従来製品より吸水が少なく、 材料劣化が抑制されます。

●吸水が少ない



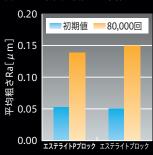
業・面荒れが少なく、摩耗、対合歯摩耗を抑制

高強度耐水マトリックスポリマーと無機フィラーの一体化により、面荒れが少なく、 優れた耐摩耗性と低対合歯摩耗を実現しました。

●面荒れが少ない

■優れた物性

歯ブラシ摩耗試験後の表面粗さ



【歯ブラシ摩耗試験条件】 歯磨き粉:White&White(ライオン社) 荷重:100g ストローク数:80,000回 レーザー顕微鏡で摩耗粗さRaを測定

●優れた耐摩耗性、低対合歯摩耗



【衝突摩耗試験:試験条件】 荷重:5.8kgf 回数:50,000サイクル ●牛歯エナメル質 (光沢研磨) 試驗試料(光沢研摩) 1サイクル:2回衝突. 左右に1mmずつ(計4mm)滑走 対合歯側 ● 牛歯エナメル質 37℃水中下、人工食塊あり (光沢研磨)

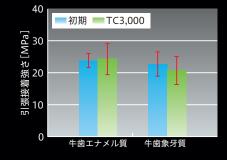
♣★ 優れた接着が高強度 を強力にサポート

歯冠長が短いケースではセメントの接着性 能はより重要になります。歯科接着用レジ ンセメント「エステセムIII はCAD/CAM冠、 歯質に強力に接着します。

●エステセムⅡと エステライトPブロックとの接着

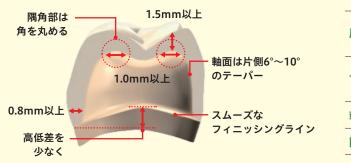


●エステセムⅡと歯質の接着



※ パンフレットに記載のデータは弊社測定によるものです。

支台歯形成のポイント



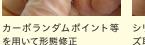
厚みの確保	マージン部は0.8mm以上、 咬合面・軸面は1.5mm以上
マージン形成	ディープシャンファーや ラウンドショルダーとする
軸面形成とテーパー	2面形成、6°~ 10°のテーパー付与
隅角部の形成	――――――――――――――――――――――――――――――――――――

研磨のポイント

確実な研磨面を得るために、ダイヤモンド粒子含有の研磨材を推奨します。 咬合調整後の研磨も、ダイヤモンド粒子含有のラバーポイントが有効です。

>> 研磨手順







シリコンポイントを用いてキ ズ取り研磨 イヤモンド粒子含有研磨材 にて艶出し研磨



硬めのフェルトホイールとダ 咬合面はロビンソンブラシ やフェルトポイントを用いて



線糸バフを用いて、付着L た研磨材を拭き取るように 最終艶出し研磨

接着のポイント

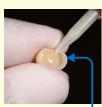
- 推奨セメントは歯科接着用レジンセメント「エステセムⅡ |です。
- 補綴物内面へのサンドブラスト処理を必ず行ってください。
- 補綴物装着前に、内面へのシランカップリング処理は「ボンドマー ライトレス」を使用してください。 (エステセムⅡの前処理材「ボンドマー ライトレス」は歯質、補綴物に共用です)
- ●「エステセムII」で装着後は、補綴物への光照射を必ず行ってください。(安定した接着のため)



で十分に乾燥

後すぐに中圧のエアー くなるまで乾燥。その後 中圧~強圧で十分に乾燥

レジンコア、メタルコアの 場合も、「ボンドマーライト レストで処理



ペースト塗布

補綴物に「エステセ



2~4秒光照射、また 最終光照射(20秒以上) は1分から3分半待つ。 半硬化の状態で余剰 セメントをおおまかに



接着

※写直の都合上 昭射器先 端は離れていますが、実 際は補綴物に近づけて 光照射を行ってください