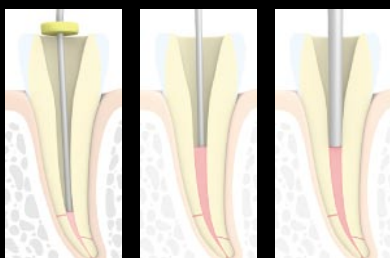


NEW!

スーパーエンド ベータ用「ガッタパーチャ ペレット」発売

ベータ用 GPペレット

スーパーエンドベータによるバックフィリングテクニックに適した弾性と、軟化温度 (110℃) をもつガッタパーチャペレット



充填に適した流動性と弾力性



円柱状のガッタパーチャペレット

スーパーエンドベータの温度設定

ニードル	設定温度
20G	110℃
23G	110℃
25G	110℃~130℃

内容量: 25グラム (約110本)
標準価格: ¥4,200

製造販売元: 株式会社 東洋化学研究所 管理医療機器 歯科材料 04 歯科用根管充填材料 歯科用根管充填固状材料 (70873000) 認証番号: 224AFBZX00085000 号

新色「ホワイト」発売

コンパクト & コードレスの加熱式根管充填機器
「スーパーエンドシリーズ」にホワイト色が追加



電熱式根管プラグ

スーパーエンド アルファ2

- ブラック ----- スーパーエンド アルファ2 (ブラックNC)
- ホワイト----- スーパーエンド アルファ2 (ホワイトNC)

標準価格 ¥199,000



歯科根管材料電気加熱注入器

スーパーエンド ベータ

- ブラック ----- スーパーエンド ベータ (ブラックNC)
- ホワイト ----- スーパーエンド ベータ (ホワイトNC)

標準価格 ¥187,000



製造販売元 ペントロン ジャパン株式会社 管理医療機器 スーパーエンド アルファ2 管理医療機器 機械器具 65 歯科用充填器 電熱式根管プラグ (70716000) 認証番号: 221AGBZX00288000 号 特定保守管理医療機器
スーパーエンド ベータ 管理医療機器 機械器具 69 歯科用蒸和器及び重合器 歯科根管材料電気加熱注入器 (70712009) 承認番号: 22200BZX00819000 号

ご使用の際は、製品添付文書を必ずご確認ください。

表示価格は2012年8月1日現在の標準価格です。
(消費税を含みません。)

PENTRON®
JAPAN INC. 
www.j-pentron.com

ペントロン ジャパン株式会社
〒140-0014 東京都品川区大井 4-13-17 レ・ジュ大井町 6F
TEL.03-5746-0316 FAX.03-5746-0320

スーパーエンドアルファ2 とスーパーエンドベータを用いた Continuous Wave Technique (CWT法)

《根管形成について》

アルファプラグとベータニードルの相関関係

CWT法ではアルファ2プラグとベータニードルが作業長から3~4mmまで届くことが前提となります。プラグとニードルが物理的に挿入可能な最低拡大号数は以下の通りです。

拡大号数	設定距離 (作業長より)	サイズ	プラグ サイズ	ニードル サイズ
04 テーパー/#40	-3mm	#52	#45/04	25G
04 テーパー/#35	-4mm	#51	#45/04	25G
06 テーパー/#40	-3mm	#58	#55/06	25G
06 テーパー/#35	-4mm	#59	#55/06	25G



《注意》


根管充填治療時は、ラバーダムを装着してください。

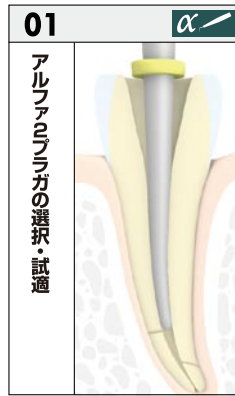
《根管内の洗浄について》

根管内の最終洗浄は、表面活性剤を含まないEDTAを使用し、スメアー層および次亜塩素酸ナトリウムを除去してください。その後、滅菌精製水にて根管内を十分に洗浄し、乾燥させます。

《アイコン》

 スーパーエンド アルファ2  BL コンデンサー

 スーパーエンド ベータ



01
アルファ2プラグの選択・試適

最終根管形成の形態と同じで、作業長からマイナス3~4mmに届くアルファ2プラグを選択、試適する。



スーパーエンド アルファ2

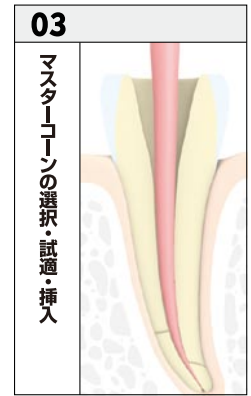


02
ベータニードルの選択・試適

作業長からマイナス3~4mmに届くベータニードルを選択、試適する。

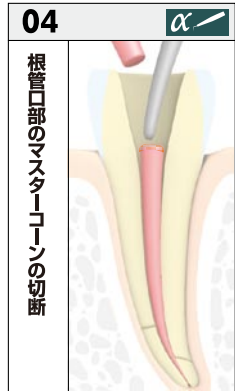


スーパーエンド ベータ



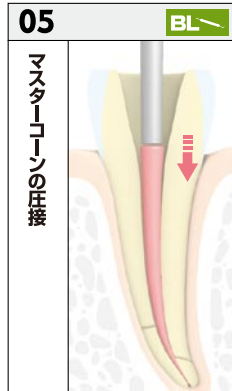
03
マスターコーンの選択・試適・挿入

最終根管形成をおこなったファイルと同じ先端径・テーパのポイントを選択し試適。試適したポイントを消毒し、乾燥させる。根管の最終洗浄を行いポイントにシーラーを塗布し挿入する。その際に、シーラーが根管壁全周にいきわたるようにする。



04
α
根管口部のマスターコーンの切断

アルファ2プラグを150℃に設定、加熱し根管口レベルのマスターコーンを切断。

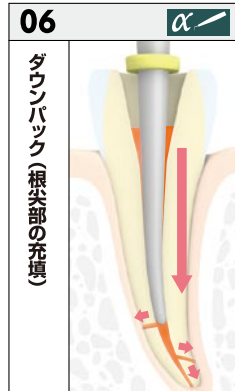


05
BL
マスターコーンの圧接

BLコンデンサー[ⓧ](ステンレス製)を用いて、根管口部を圧接し、根尖部の密着度をより高める。(重要)



BL コンデンサー

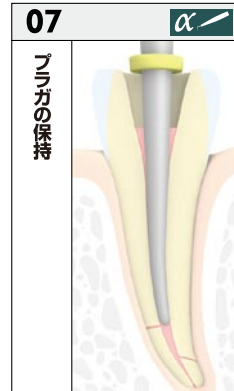


06
α
ダウンバック(根尖部の充填)

アルファ2プラグの温度を下表に基づき設定。プラグを切断面に置き、スイッチを入れた状態でプラグを加熱し所定の位置まで挿入。

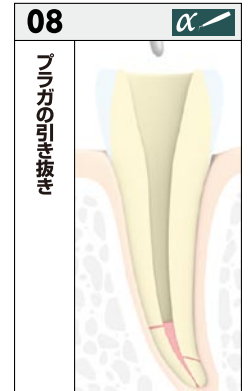
※この際に5秒以上加熱しないように注意する。

リアルシール (レジロン)	ガッタパーチャ ポイント
150℃	180℃~200℃



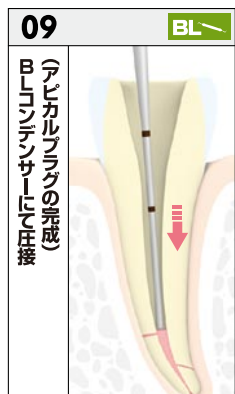
07
α
プラグの保持

所定の位置までプラグが挿入できたらスイッチをオフにし10秒間そのまま加圧し軟化されたポイントの硬化収縮を補償する。



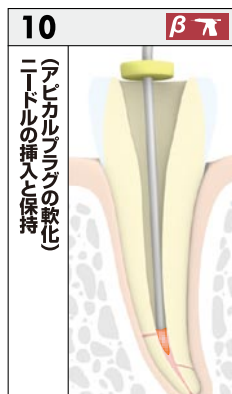
08
α
プラグの引き抜き

プラグを引き抜く際は一瞬スイッチを入れプラグに付着した充填材を分離させ早く引き抜く。



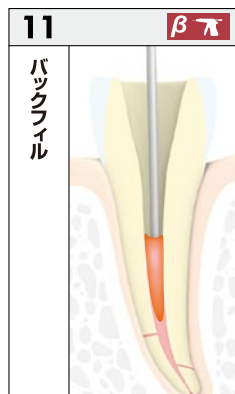
09
BL
アピカルプラグの完成
BLコンデンサーにて圧接

根尖部に残った充填材をBLコンデンサー[ⓧ](ニッケルチタン製)を用いて形態を整え圧接。



10
β
アピカルプラグの軟化
ニードルの挿入と保持

上部根管壁にシーラーが残っていない場合は、再度シーラーを薄く塗布。加熱されたベータニードルをアピカルプラグに接触させて3秒間保持し、アピカルプラグを軟化させる。

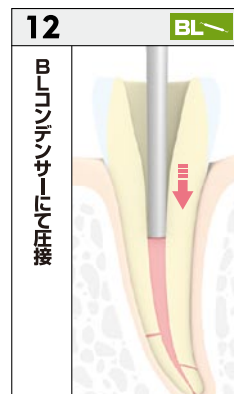


11
β
バックフィル

ペレットを少量填入。

スーパーエンドベータの温度設定

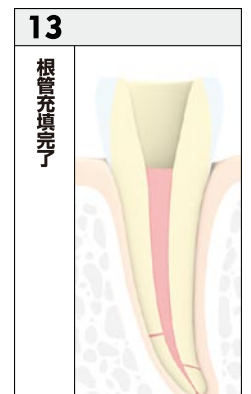
ニードル	リアルシール (レジロン)	ベータ用 GPペレット
20G	110~130℃	110℃
23G	130~140℃	110℃
25G	140~150℃	110℃~130℃



12
BL
BLコンデンサーにて圧接

BLコンデンサー[ⓧ](細)を用いて圧接。

※充填材が根管口部に至るまで、填入と圧接を繰り返す。



13
根管充填完了

CWT (Continuous Wave Technique) 法による根管充填完了。