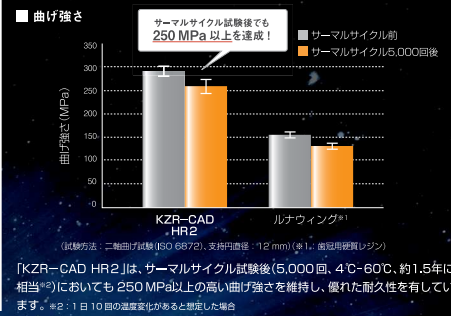


単色製品との色調比較



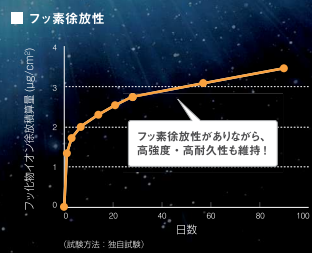
高い強度と耐久性



高強度と審美性を実現

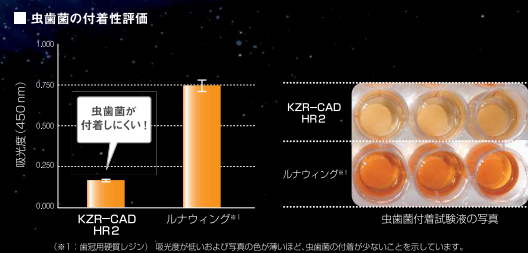
【KZR-CAD HR2】は独自の素材であるセラミックス・クラスター・フィラーを進化させ、高強度とフッ素徐放性を両立し、さらに「GRブロック」では、同じ性能を持ちながらグラデーション構造を付与することで、審美性を追求した自由診療用のハイブリッドレジンブロックです。歯冠用硬質レジン「ツイニー」「ルナウィング」との併用で、さらに審美性を高めることもできます。

長期的なフッ素徐放性



【KZR-CAD HR2】は、フッ素徐放フィラーの表面処理条件の最適化により、長期的にフッ化物イオンを放出しながらも安定して強度を維持します。

虫歯菌付着抑制試験



【KZR-CAD HR2】は、虫歯菌付着試験において、ブラークを形成する虫歯の原因菌であるストレプトコッカス・ミュータンス菌が付着しにくい傾向が認められています。また、高知大学歯科口腔外科学講座との共同研究で、さまざまな安全性試験に取り組んでおり、口腔内を想定した細胞に対する安全性についても評価しています。(参照: 安全性試験レポート Vol.8 「ハイブリッド硬質レジン(ツイニー)」の生物学的評価)

ラインアップ

CAD/CAM用ハイブリッドレジンブロック

KZR-CAD HR 2 GR

GRADATION

管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料
KZR-CAD HR ブロック2
認証番号: 226AABZX00171000

レジンブロックの審美性は新たな領域へ

色調	内容	サイズ	
		S (a10, b12, c18)	L (a14.5, b14.5, c18)
A2-GR	3個入	13,500円	14,700円
A3-GR			
A3.5-GR			

関連製品

歯科用接着材料

マルチプライマー リペアーリキッドワン

管理医療機器 歯科用接着材料 (歯科セラミックス用接着材料、歯科レジン用接着材料)
認証番号: 226AABZX00069000

希望ユーザー価格 6ml 3,200円
*ルナウィング、ツイニーの追加発注に用いてください。

歯冠用硬質レジン

ルナウィング

管理医療機器 歯冠用硬質レジン
認証番号: 218AABZX00035000

・スティン

※スティンは、外部スティンとして使用できません。
※スティンを用いた場合、ペーストレジンもしくはフローレジンで表面を覆ってください。

【製品情報】 希望ユーザー価格 スティン 1ml (Color 04) 3,000円

ハイブリッド型歯冠用硬質レジン

ツイニー

管理医療機器 歯冠用硬質レジン
認証番号: 222AABZX00121000

・トランスルーセント

・エフェクト

・ツイニーフロー

※その他の「ツイニー」も併用可能です。

【製品情報】 希望ユーザー価格 トランスルーセント 4.2g 2,246円 4,800円 ツイニー 3.5g 2,246円 3,800円

歯科技工用重合装置

LEDキュアマスター

一般医療機器
届出番号: 2682X10018000017

クイック&エコロジー LED採用の光重合器

希望ユーザー価格 260,000円

- 消費電力を軽減した光重合器 (160VA)。重合時間を短縮し、ランニングコストを減えます。
- これまで最短で10分近くかかっていた光重合時間が2分半! (インビジブルブルーベーク・オペーク・デフティン・エアメル・最終重合 各1回として約57秒) (約150秒)

歯科用研磨器材

ダイヤモンド研磨材・ナノダイヤモンド研磨材

ハイブリッド、ジルコニア、陶材の研磨のために

C&B ダイヤモンド研磨材
一般医療機器
届出番号: 2782X0002000001
8g 希望ユーザー価格 4,500円

C&B ナノダイヤモンド研磨材
一般医療機器
届出番号: 2782X0002000002
5g 希望ユーザー価格 3,500円

院内コミュニケーションツール

治療カード (歯科治療時使用材料証明書)

治療カードは、患者さまに使用材料の品質を証明します。製品1包装につき1枚同梱しております。追加は弊社WEBサイトからお申し込みいただけます。

60th Anniversary Project No.1



レジンブロックの審美性は新たな領域へ



KZR-CAD HR 2 GR

Hybrid Resin Block for CAD/CAM

GRADATION

自由診療用 Color Type : A2-GR, A3-GR, A3.5-GR

天然歯のような自然で豊かな色調
グラデーション構造のHRブロック新登場



左: GRブロック (キャラクターライズあり) 右: GRブロック (キャラクターライズなし)

管理医療機器 歯科切削加工用レジン材料 KZR-CAD HR ブロック2 認証番号: 226AABZX00171000

製造販売元

YAMAKIN

山本貴堂歯科金物株式会社

〒543-0015 大阪府天王寺区長崎山崎1番7号
TEL: 06-7571-4747 FAX: 06-7571-4742
東京支店: 東京都中央区本町1-10-10 TEL: 03-5561-9392

URL: <http://www.yamakin-gold.co.jp>

テクニカルサポート ☎ 0120-39-4929

ISO 9001/13485
ISO 14001
認証取得

お取扱い

富士通

富士通

富士通

富士通

新技術のSIL法※とは？



GRブロックは、色調の異なるペーストを同時に注入することで成層し、ブロック状に重合硬化する独自の成形技術(SIL法)により生み出されたCAD/CAM用ハイブリッドレジンブロックです。

※SIL法：Simultaneous Injection Layering (同時注入成層法)

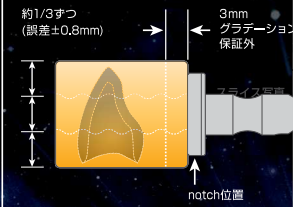
Point 1 審美性の向上

SIL法により、硬化前に成層することで各層の界面がわずかに混ざり合うため、自然な色調の移り変わりを表現しています。

Point 2 高強度を維持

色調の界面を起点とする破折が起こらず、単色ブロックと同じ強度を実現しています。

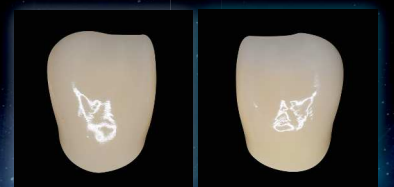
GRブロックの設計図



※GRブロックは、設計図のように上下で色調が異なるため、切削装置への設置方向に注意してください。
※歯冠長が短い場合は、GRブロックの色調が十分に発現されない場合があります。

GRブロックの審美性

CAD/CAMで手軽にできる審美治療



HRブロックを用いて製作した前歯単冠 GRブロックを用いて製作した前歯単冠
3層からなるグラデーションにより、切削加工のみで自然な色調を表現。

GRブロック臨床例



臨床写真 | 6 (クラウン・クラウン) 7 (アンレーク・クラウン)
(写真提供：山北歯科診療所 院長 山北先生 (高知県高知市))

レジンブロックの審美性は新たな領域へ

KZR-CAD HR 2
Hybrid Resin Block for CAD/CAM

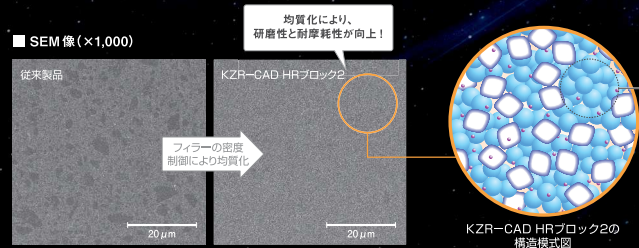
GR

GRADATION

ツイニー/ルナウィングとのコラボレーション

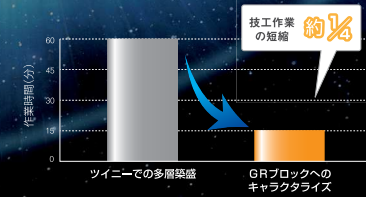
KZR-CAD HR 2 GR × TWiNY/Luna-Wing

セラミックス・クラスター・フィラーの進化



【KZR-CAD HRブロック2】は、右図に示すように1~20µmのセラミックス・クラスター・フィラーの粒子密度をマトリックス部とほぼ同じ密度に制御しました。そのため、1,000倍ではフィラーが確認できないほど表面が均質化され、従来製品の高強度・高耐久性を維持しながら、研削性と耐摩耗性を飛躍的に向上させることに成功しました。三層構造のGRブロックの組成は、【KZR-CAD HRブロック2】と同一であり、同じ性能が付与されています。

作業時間の短縮



※作業時間は、弊社での前歯単冠を製作する際のデータであり、条件により数値は多少異なります。
GRブロックは、前歯単冠を切削加工後のキャラクターライズの作業時間であり、切削時間は含まれていません。

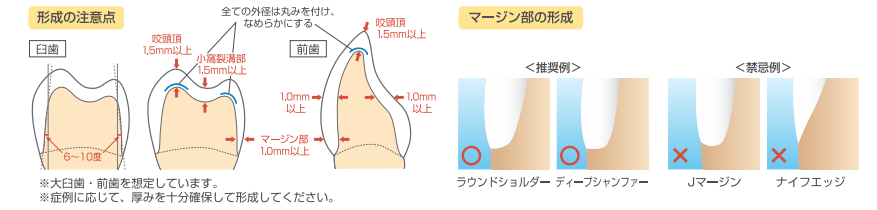
CAD/CAMと匠の技術の融合 「オールハイブリッドレジン」という提案



GRブロックで切削加工したものにツイニー及びルナウィングを用いて、キャラクターライズしたもの。切削面の透明性が高いことが分かる。

GRブロックを切削加工して製作した単冠の表面を一層削り、キャラクターライズするだけで、多層築盛と同等の仕上がりととなり、技工作業時間の短縮につながります。

支台歯形成のポイント



※大白歯・前歯を想定しています。
※症例に応じて、厚みを十分確保して形成してください。

CAD/CAM HRクラウン製作の流れ



① 模型のスキニング
株式会社アイカムジャパン
(アイメトリック D102)

② KZR-CAD HR2 GRセット
ローランド デューシー 株式会社
(歯科用 CAD/CAM マシン DWX-50)

③ スプルー切断

④ キズ取り、研磨

⑤ 完成

GRブロックのキャラクターライズ方法



① 表面を一層削り、サンドブラスト処理、洗浄、マルチプライマー/リペアー/キッドワン塗布

② スティニー(ルナウィング)で、切端部と歯頸部のキャラクターライズ

③ フロー(ツイニー)で、前冠全体を補色

④ 光重合・加熱処理後

⑤ 完成
※キャラクターライズなし
※キャラクターライズなし

装着のポイント



① アルミナサンドブラスト
約50µmのアルミナ粒子を用いた2~0.3MPaの圧力で行う。必ず内面をリン酸により洗浄し、水洗・乾燥を行います。

② 試着後のリン酸洗浄
内面はセラミックス対応の表面処理剤を塗布し、乾燥させます。

③ 表面処理
使用するセメントの添付文書に記載されている使用方法に従い、支台歯を洗浄し、表面処理します。

④ 支台歯処理
通法に従い、クラウン内面にCAD/CAM用ハイブリッドレジンブロック対応のレジンを塗布します。

⑤ セメント塗布
通法に従い、圧接し仮重合したのち、余剰セメントを除去し、十分に最終重合をします。

装着チェックリスト

CAD/CAM HRクラウンの装着ポイントチェック表

項目	チェック	項目	チェック
① 適切な支台歯形成		⑤ 支台歯の清掃	
② クラウン内面へのアルミナサンドブラスト処理		⑥ 支台歯への表面処理(専用プライマー)	
③ 試着後のクラウン内面洗浄		⑦ クラウン対応のレジンセメントの使用	
④ クラウン内面へのシランカップリング処理		⑧ 確実な重合	