



ベーシックインフォメーション

リムーバブルオーバーデンチャー



ITI (International Team for Implantology)は独立した学術研究組織であり、これからもStraumann社のパートナーとして〈研究・奨学・教育〉に関する活動を行っていきます。

目次

リムーバブルオーバーデンチャー	
バー構造による修復	3
リテンティブアンカーによる修復	27
Straumann® LOCATOR® システム	36
製品一覧	47
免責規定	

治療計画

治療計画

インプラント支持のデンチャー修復の場合、外科的または技工的な手順を網羅した治療計画を立てる必要があります。インプラントの埋入本数や位置、デンチャーの設計や咬合に関する解剖学的な側面や機能面、口腔衛生面を十分に考慮しながら計画を立てます。リテンションユニットの選択は静的/動的な状態によって変わります。(Besimo, 1993)

インプラント支持の下顎ハイブリッドデンチャーに使用するマグネットおよびバー構造のリテンションシステムは、アバットメントに対する負荷を最小限にします。(Jäger and Wirz, 1993)

リコール

可動性リテンションユニットを使用したデンチャーは、デンチャーの有害な運動を早期に取り除くため、約3ヶ月に一度は検査する必要があります。

方法: リライニング、マトリックスの調整・交換、咬合チェック等

患者口腔衛生管理が良くない場合はスケーリングとポリッシングを充分に行います。さらに再指導を行い、口腔衛生状態を維持するための動機付けをします。また、患者自身が適切な口腔衛生状態を維持している場合は、リコール間隔を長くしても構いません。

バー構造による修復

イントロダクション

バー修復には下記のような機能があります。

- ・インプラントの安定化と一次スプリンティング(primary splinting)
- ・デンチャーを脱離させる力への抵抗
- ・せん断力の分散
- ・自由度(degrees of freedom)による弾性補正

種類／機能

バーの種類

一般的なバーの種類は下記になります。

Dolder® バー(ドルダーバー:卵型断面)[※]、**ミニDolder® バー**(ミニドルダーバー:卵型断面)

垂直方向と回転の動きができるリテンションユニット

3° の自由度

ドルダーバーアタッチメント(U型断面)

回転を許容しないリジッドなリテンションユニット

0° の自由度



ラウンドバー(円形断面)

垂直方向の動きのみが可能なリテンションユニット

1° の自由度



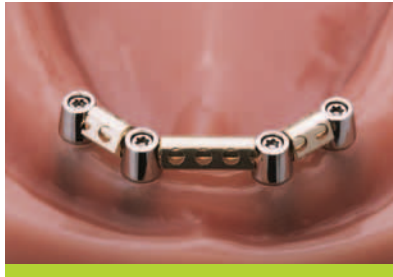
※ Dolder®

チューリッヒ大学歯学部の前学部長であるEugen Dolder教授の登録商標です。

インプラント支持のバー構造の製作について、
以下のガイドラインを守ってください。

自由度

バーの3ヶ所すべてにフィメールを取り付けた場合、バーの断面形状に関わらずデンチャーの自由度はなくなります。(Wirz, 1994)

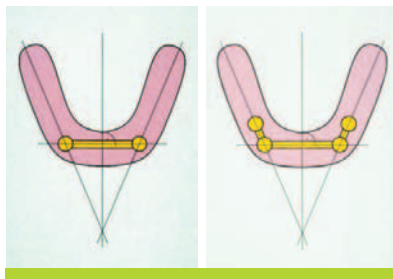


フィメールを最前歯部分にのみ取り付けられた場合、ラウンドバーだと1°の自由度、ドルダーバー(卵型断面)だと3°の自由度、ドルダーバーアタッチメント(U型断面)またはミリングしたバーだと自由度は0°となります。(Wirz, 1994)

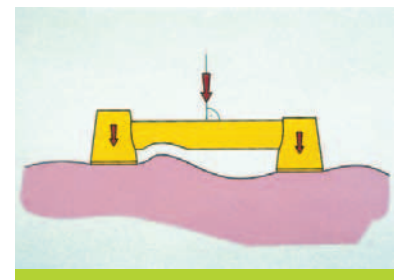
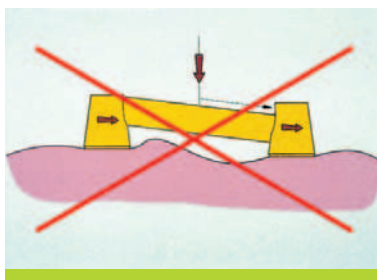


バー構造の位置

前歯部のバー構造は歯槽堤の二等分正中線に対して垂直に設定します。(Wirz, 1994)



顎堤の高さが異なってもバー構造は水平でなければなりません。バー構造が傾斜しているとバーアタッチメントが適切に機能せず、余分な水平方向の力がかかってしまいます。(Wirz, 1994)



計 画

治癒期間が完了した時点でのインプラントの荷重または修復物の製作

下顎オーバーデンチャーをStraumann® デンタル インプラントで維持する場合には、以下の基本的な原則が適用されます。インプラント埋入後の初期段階において、オッセオインテグレーションが完了する前に何らかの理由により、アバットメントにデンチャーを装着することで荷重をかけなければならない場合は、インプラントが4本埋入されていなければなりません。1パートインプラント(one-part implant)を使う場合は、特に暫間修復の状態が不安定なため、4本のインプラントをバーにスプリンティングすることが必要不可欠です。

ドルダーバーを前歯部または直線的に使用する場合は、それぞれに3° の自由度があるため、アバットメントの数に関わらず荷重が最も小さくなります。

前歯部にアバットメントを等間隔で配置し、全てのバーにフィメールを使いデンチャーを装着した場合、バーの断面形状に関わらずデンチャーの可動性は完全に失われます。これは自由度の全くないリジッドタイプとなります。

2パートインプラント(two-part implant)のオッセオインテグレーションに、通常は最低でも3 ヶ月以上を必要とするが、この場合咀嚼力はインプラントではなくデンチャー床に吸収されると想定し、比較的短い2本のアバットメントを使用します。

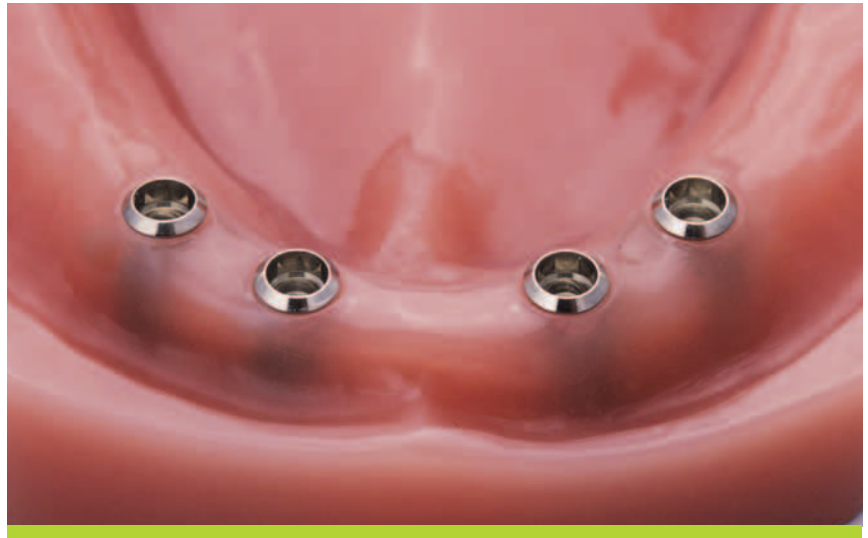
synOcta® 補綴システムによるインプラント下顎バーデンチャーの製作

最初の状態

下顎無歯顎の両側小臼歯間に4本のインプラント体を埋入。

⚠ 重要)

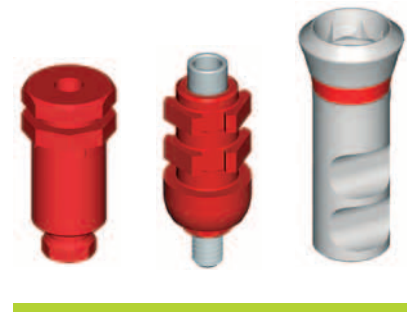
synOcta® アバットメントは品番043.xxxS以外のインプラントには使用できません。



synOcta® 補綴システムによる印象手順

印象手順には“スナップオン”と“スクリュー固定”の2種類があります。“スナップオン”は標準方式でほとんどのケースに使用できます。インプラントショルダーが非常に深く埋入されている場合や歯肉と極めて近いケースにスクリュー固定を用います。

混同を防止するため、トランスファーシステムにカラーコードを採用しています。synOcta® 補綴システムのポジショニング シリンダー、スクリュー印象キャップ、アナログはすべて赤色を採用しています。



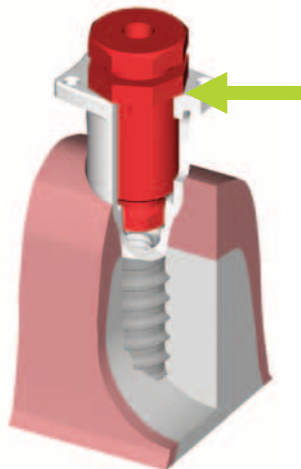
A. スナップオンの印象手順

トランスファーシステムのパーツは全て未滅菌です。必要に応じて消毒する場合は、市販のプラスチック製品用消毒剤をご使用ください(消毒剤メーカーの使用法に従ってください)。

📖 注意)

プラスチックパーツの再使用はできません。また、オートクレーブ等による高温の滅菌処理はしないでください。

プラスチックパーツの劣化(弾性低下や脆化)を防止するため、強い熱や光にさらさないでください。



RN synOcta® ポジショニング シリンダーのオクタゴンとインプラントの内部オクタゴンを合わせ、印象キャップに押し込んでください。(左図にある矢印の位置までしっかり押し込んでください)

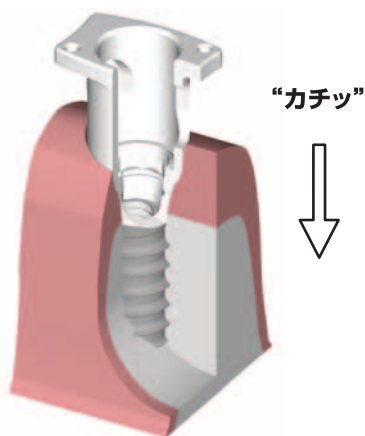
弾性印象材(ポリビニルシロキサンやポリエーテルラバー)を用いて印象採得します。

印象採得を開始する前にインプラントショルダーや内部を洗浄します。RN印象キャップ(048.017V4)をインプラントに“カチッ”と音がするまで押し込みます。印象キャップをゆっくりと回転させ、位置が正しいかどうかを確認します。キャップの位置が正しければインプラント上で回転させることができます。

⚠️ 重要)

印象手順を正しく行うため、インプラントショルダーと印象キャップのマージンが損傷していないことを確認してください。

RN=レギュラーネック



⚠️ 重要)

寒天印象材は引張強度が弱く、弾性収縮力が不十分なため、使用に適していません。

B. スクリュー固定の印象手順

この場合の印象採得には、穴を開けた個人トレーが必要です。



印象を採得する前にインプラントショルダーと内部を入念に洗浄してください。RN synOcta® 印象キャップ(048.010)をインプラント上に取り付け、内蔵ガイドスクリューで締め付けます。印象キャップのオクタゴンをインプラントの内部オクタゴンに正しく合わせる必要があります。スペースを必要とする場合は、内蔵ガイドスクリューの取り外し後、印象キャップの咬合面側のリテンション部を1本分まで削ることが可能です。



⚠ 重要)

内蔵スクリューのみを使用してください。トランスファー過程での失敗を避けるためにも、マージンとオクタゴンを損傷させないでください。そのため、印象キャップの使用は1回限りとし、再使用はしないでください。

弾性印象材(ポリビニルシロキサンのポリエーテルラバー)を用いて印象採得します。(メーカーの使用法に従ってください)

⚠ 重要)

寒天印象材は引張強度が弱く、弾性収縮力が不十分のため、使用に適していません。



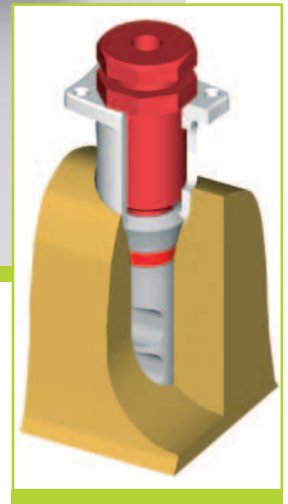
印象材の硬化後、内蔵ガイドスクリューを緩めて印象を取り外します。印象採得後は、再度インプラントにヒーリングキャップを取り付けます。



マスター模型の製作

“スナップオン”の場合

技工所ではRN synOcta® インプラントアナログ (048.124) を印象に再度取り付けます。ショルダー部で“カチッ”と音がするまではめ込みます。内蔵ガイドシリンダーが赤色であれば、技工所でも同じく赤色リングマーキングされているアナログを使用します。印象内でアナログを回転させないでください。

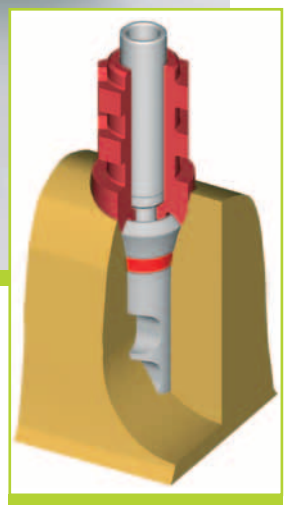


“スクリュー固定”の場合

内蔵ガイド スクリューを用いてアナログを印象に取り付けます。印象キャップが赤色であればアナログも赤色リングマーキングされているものを使用します。

⚠ 重要)

スクリューを締め付ける場合、印象キャップが回転しないようにアナログのリテンション部を指でしっかり固定してください。印象キャップが短くカットされている場合は特に重要です。



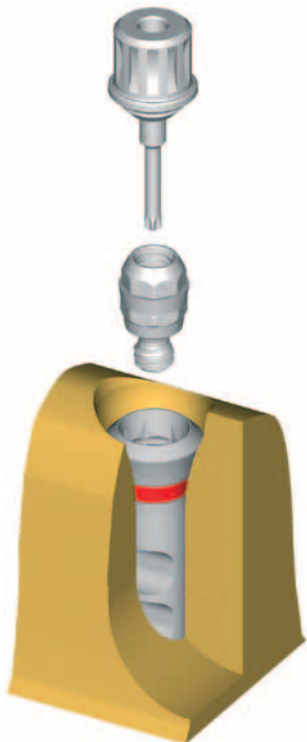
超硬石膏タイプ4を用いてマスター模型の製作を行います。

RN synOcta® 1.5アバットメント(048.601)をアナログに取り付け、オクタゴンに合わせます。

 **注意)**

スクリューを固定する前に、アバットメントを確実にオクタゴンに合わせてください。

SCSスクリュードライバーを使い、スクリューを指でしっかり締めてください。



既製ゴールドバーを用いた製作

RN synOcta® 1.5ゴールドコーピングバー用(048.204)は非酸化合物(融解範囲:1400～1490°C)を使用しています。4.4mmのSCSオクルーザルスクリュー(048.350)を、synOcta® アバットメントに固定してください。ゴールドコーピングの高さは6.0mmですが、オクルーザル側を1.5mm削ることが可能です。

各コーピング間にバーを取り付けます。十分な洗浄による粘膜の安全性を保つためにも、バーと歯肉の間隔を、最低2.0mmあけてください。

⚠ 重要)

確実にろう着できるよう間隙はできるだけ小さくしてください。



接合の種類

ゴールドコーピングと既製バーに溶剤を用いてろう着、またはレーザー溶接します。レーザー溶接されたバーは非貴金属を含有したろう材を使用しないため、生体親和性がより高くなります。レーザー溶接は石膏模型上で直接行うため、作業が簡略化できます。大きな間隙がある場合は、同じ材質で埋めてください。(20ページ「チタンパーツを使用したレーザー溶接バーの製作」を参照)



既製ゴールドバーのろう着

ゴールドコーピングと既製バーは、パターンレジンで固定します。SCSオクルーザルスクリューには塗布しないことが重要です。

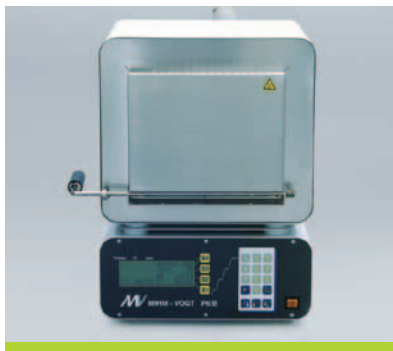
ヒント

パターンレジンをもめに築盛しておく、加熱工程においてパターンレジンが燃焼した後のスペースを広く取ることができます。このスペースが広い程、ろう着部分に熱が均一に伝わりやすくなります。

SCSオクルーザルスクリューを緩め、バーフレームワークを慎重に取り外します。RN synOcta® 1.5ゴールドコーピング(バー用)をろう着用埋没材に固定するには、ろう着用補助ピン(048.208V4)が使用できます。このピンはSCSポジショニングスクリューで固定します。

こうすることで、ゴールドコーピングをろう着用埋没材の中の正確な位置に固定することが可能です。

予備加熱用ファーネスで硬化したろう着用埋没材を均一に加熱(500 ~ 600℃)することで、バーの歪みを防ぐことができます。



埋没したバーの予備加熱後、ろう着をします。ろう着終了後、放冷します。



バーを傷つけないように注意しながら埋没材から取り出し超音波洗浄器などで洗浄します。次に、酸化物やろう着用フラックスの残渣物をピッキングで除去してください。



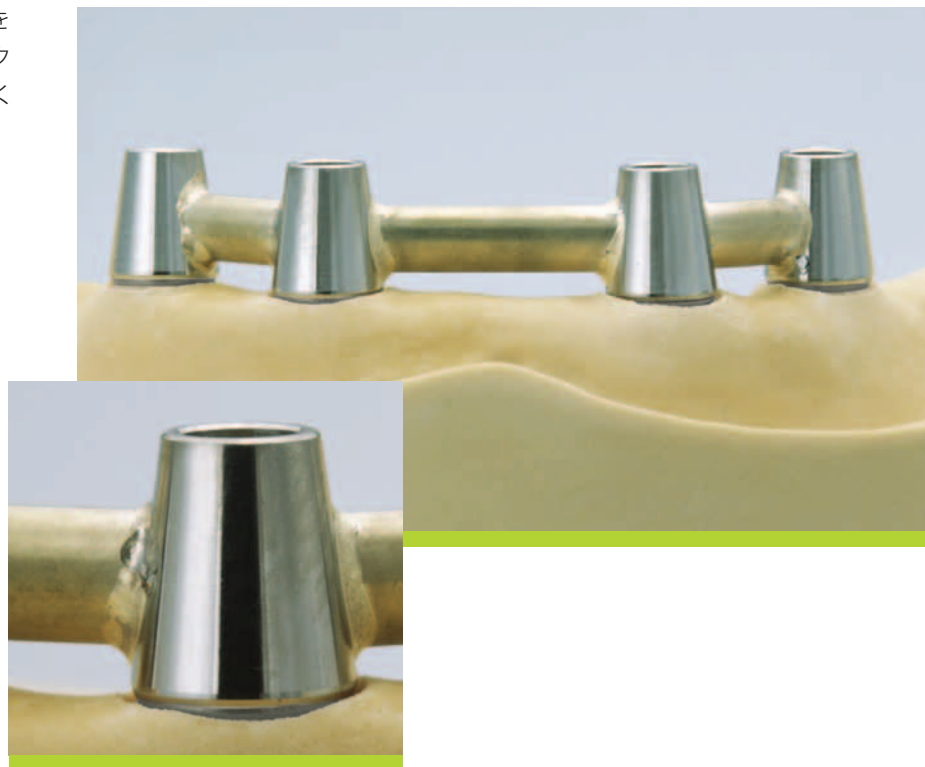
ヒント

ポリッシングの際はマイクロスコープを使用し、マージンの保護のためにポリッシングプロテクター(046.245)またはsynOcta® アナログをスクリュー固定してください。

⚠ 重要)

既製キャップは精度が非常に高いため、ポリッシング工程は十分注意して行う必要があります。サンドブラストは絶対に使用しないでください。

バーフレームを十分に洗浄し、適合性をチェックします。SCSオクルーザルスクリューを使用せずに、アナログに無理なくフィットすることを確認します。



⚠ 重要)

ろう着で使用したSCSオクルーザルスクリューは著しく酸化しているため、口腔内のバーの固定に使用することはできません。口腔内のバーの固定には必ず新しいSCSオクルーザルスクリューを使用してください。

完成したバー構造を石膏模型に取り付けた状態



口腔内装着

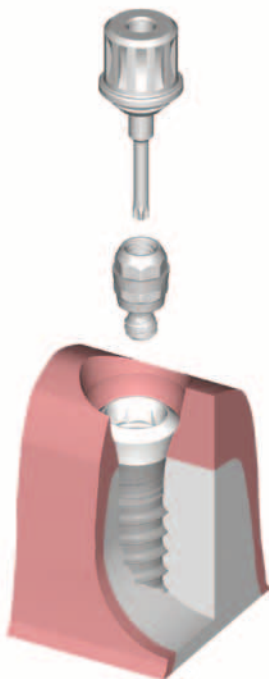
修復物は、製作時に使用したアバットメントを模型につけた状態で、歯科医院に納入されます。

口腔内のヒーリングキャップを取り外し、インプラント内部を十分に洗浄し、乾燥させます。

上部構造のネジを抜き、マスター模型から取り外します。そしてアバットメントのスクリューをゆるめ、アナログから取り外します。



締め付けトルク=35Ncm



洗浄したRN synOcta® 1.5アバットメントを内部オクタゴンに合わせますが、その際セメントは使用しないでください。次にSCSスクリウドライバー、ラチェット(046.119)、トルクコントロールデバイス(046.049)を用いて、アバットメントを締め付けます。

⚠ 重要)

オクタゴン内にアバットメントの位置を確実に合わせてから、スクリュー固定してください。

インプラントのオッセオインテグレーション後、アバットメントのスクリュー固定時の締め付けトルク推奨値は35Ncmです。RN synOcta® アバットメントに取り付けるSCSオクルーザルスクリューの締め付けトルクは15Ncmです。

新しいSCSオクルーザルスクリューでバーを固定した状態を示しています。



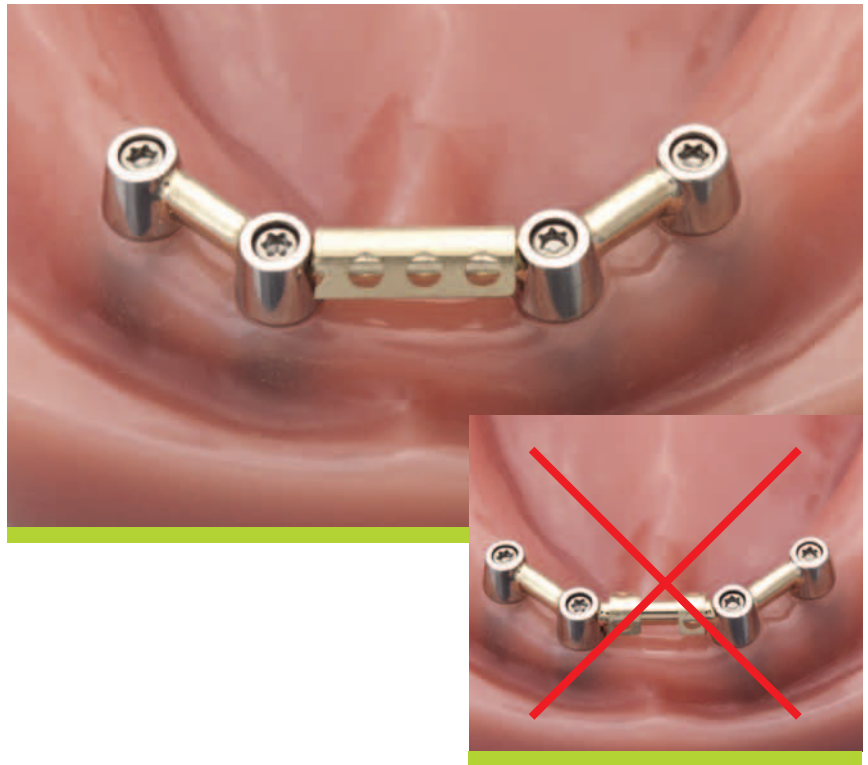
フィメールの維持力の調整

バーに対するフィメールの維持力の強化・解除には、専用のアクチベーター/シアクチベーター*を使用する方法もあります。

例)

- ・フィメールの維持力を強めるには、アクチベーターでスリーブを両側から押します。
- ・フィメールの維持力を弱くするには、シアクチベーターでスリーブを押し開きます。

※この製品は、弊社では取り扱っておりません。



フィメールのポジショニング














フィメールはバー全体の長さを利用することにより、水平方向の力をより良く吸収することができます。(Wirz, 1994)

⚠ 重要)

補綴システムをフィメールに固定する前に、必ずスペーサーを使用してフィメールをバーに取り付けてください。これは、バーに対する補綴システムの垂直運動を確実に防ぐための唯一の方法です。

治療前の状態が無歯顎の場合:synOcta® + バー構造

バーのタイプ:ろう着/レーザー溶接ゴールドバー

アバットメントと技工用パーツゴールドコーピング	インストルメント
<p>アバットメントの挿入 RN synOcta® 1.5アバットメント 048.601</p> 	<p>SCSスクリュードライバー 長さ 15mm 046.400</p>  <p>長さ 21mm 046.401</p>  <p>長さ 27mm 046.402</p>  <p>または、ハンドピースアダプター用 SCSスクリュードライバー</p> <p>長さ 20mm 046.410</p>  <p>長さ 26mm 046.411</p>  <p>長さ 32mm 046.412</p> 
<p>印象手順 RN synOcta® 印象キャップ (スクリュー付) 048.010</p>  <p>または、RN印象キャップ 048.017V4</p> <p>+</p> <p>RN synOcta® ポジショニングシリンダー 048.070V4</p>  	<p>SCSスクリュードライバーホルダー 技工用046.085 046.410/411/412用</p> 
<p>マスター模型の製作 RN synOcta® インプラントアナログ 048.124</p> 	
<p>上部構造の製作 RN synOcta® 1.5ゴールドコーピング バー用 048.204</p> 	

鑄造バーとレーザー溶接バーの製作

一体型鑄造法によるバーの製作

レーザー溶接またはろう着ゴールドバーの代わりに
鑄造チタンバーを製作することも可能です。



プラスチック製パーツで構成された鑄造前の状態の
バー




純チタンで鑄造された状態のバー



参考

ワンピースキャスト法でゴールドバーを製作する
ことも可能です。

製品番号	製品名	サイズ
048.227	 RN synOcta® プラスチックコーピング ブリッジ/バー用 (RN synOcta® 1.5アバットメント(048.602)に使用)	高さ 10.0mm、 カットして短縮可

RN=レギュラーネック(Ø4.8mm)

チタンパーツを使用した レーザー溶接バーの製作

各種ゴールドパーツ以外にもレーザー溶接技術を使用すれば既製チタンパーツ*でもバーを製作できます。

*弊社では取り扱っておりません。

RN synOcta® チタンコーピングバー用、チタンバースタンダード用、ミニ用が使用できます。



バーセグメントはできるかぎり間隙のないようにマスター模型に取り付けます。大きな間隙はチタンの量を追加して補正します。




適切なアルゴンガスを使用してバーを溶着します。



⚠ 重要)

ろう着部分がブルーに変色していないことが重要です。このような変色は、不十分なアルゴンガスのベンチレーションによる金属の酸化が原因です。このような場合は溶着部分が弱く、バー構造の強度が不足します。レーザー装置の使用説明を遵守してください。



製品番号	製品名	サイズ
048.204	 RN synOcta® チタンコーピングバー用	高さ 6.0mm

RN=レギュラーネック(Ø4.8mm)

メタルフレームの製作

バー構造の試適後、メタルフレームで補強したデンチャーの製作にかかります。現代のオーバーデンチャーの原則に従って歯のセットアップを行います。(例: Gerber et al.)



ワックスデンチャーを試適し、人工歯の位置を記録するため石膏またはシリコン インデックスを作成します。この時、インデックスを複製型上に正確に戻すためにマスター模型の唇側面に溝を付けておきます。



次に、複製象用にバーをブロックアウトします。このためには、バーは予めマスター模型に取り付けておきます。

⚠ 重要)

バースリーブを取り付ける前に、スペーサーをバーに固定しておく必要があります。これによってデンチャーの垂直運動が可能になります。



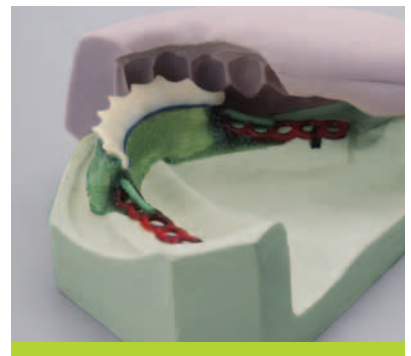
次にバーを0.4mm厚のシートワックスで被覆します。これがスペーサーとして機能します。唇舌側のワックスは粘膜まで広げてください。小臼歯と第二臼歯の位置に約4×3mmのストッパーを付けます。



インデックスを複模型に取り付けます。プラスチック製の歯をインデックスに取り付け、複模型に合わせます。



人工歯舌側面のメタルフレームの形状と厚みは解剖学的条件によって異なります。機械的な維持力を確実に得られるよう、スリーブのリテーナまたはライダーを取り付けてください。



デンチャーアクリルに接触するフィメールやメタルフレーム部分はシラン処理(Rocatec, Silicoaterなど)するか、プライマーで前処理してください。

⚠ 重要)

フィメールの取り替えができるように、フィメールはメタルフレームにろう着しないでください。また熱を加えることもフィメールの弾性特性に悪影響を与えますので行わないでください。



メタルフレーム ジョイントバー完成状態



既存デンチャーを用いた下顎オーバーデンチャーの製作

既存のオーバーデンチャーをインプラント上に固定する場合は、インプラント埋入後の治癒期間が終了した後にバー構造で取り付けることができます。

この場合の印象採得は、既存デンチャーとRN synOcta® 1.5印象キャップバー用 (048.093V4)で行います。



製品番号 048.093V4

⚠ 重要)

このキャップはショルダー部の直径が4.8mmのインプラントの印象採得のみに使用できます。

まず、インプラントからヒーリングキャップを取り外し、印象キャップを“スナップオン”で取り付けます。また、既存デンチャーの関連部分に間隙を付与しておきます。

⚠ 重要)

印象キャップに接触させずにデンチャーを取り付ける必要があります。

デンチャーの調整後、弾性印象材(ポリビニルシロキサンやポリエーテルラバー)を用いてキャップごと印象採得します。

印象採得後、インプラントショルダーの保護のため、再度インプラントにヒーリングキャップを取り付けます。



製品番号 048.093V4

マスター模型は超硬石膏で製作します。RN synOcta®1.5アナログ(048.108)を使用します。

デンチャーに取り付けたプラスチック印象キャップにアナログを取り付け、超硬石膏タイプ4を使用して、通法でマスター模型を製作します。デンチャーリライニングなどを使用して適切な咬合高径に固定することが重要です。

マスター模型からデンチャーと印象材を取り除いた後、バー構造の方法を決定し、それに従ってデンチャー部分に間隙を作ります。

11～14ページ、18～21ページの説明に従ってバーを製作します。

完成したバー構造の上にスペーサー(デンチャーの弾性を維持するため)の付いたバーフィメールを取り付け、アンダーカットやフィメールの外側をワックスでブロックアウトしておきます(アクチベート/ジアクチベートを可能とするため)。フィメールとデンチャーをレジンで固定することによって、デンチャーをバー構造に取り付けます。デンチャーのフィメール部分に余分なプラスチックの付着が無く、正しく機能することを確認します。

⚠ 重要)

このステップは、バーフィメールが正しく機能(アクチベート/ジアクチベート)することを確認する唯一の方法であるため極めて重要です。不要なプラスチックが残っているとバー構造やインプラントに影響を与えることがあります。

バーを装着する前にRN synOcta® 1.5アパットメント(048.601)を35Ncmで締め付けてインプラントに固定してください。



製品番号 048.108

インプラント バーデンチャーのリライニング

弾性リテンションユニットを使用したハイブリッドデンチャーは、約3ヶ月に一度は検査する必要があります。これはデンチャーの有害な運動を早期に修正するために必要です。長期間の装着で歯槽堤が吸収されるとバーデンチャーが沈み込み、フィメールの弾性功能が損なわれ、バーやインプラントにかかる荷重が大きくなります。このような場合にはリライニングが必要です。

リライニングは、バーを取り付けた状態で行います。最初にSCSオクルーザルスクリュー(048.350)をバー固定用ピン(048.073V4)に交換します。バー固定用ピンはプラスチック製のナップオタイプです。

デンチャーのリライニング用印象を採得する場合、インプラントをバーに固定するためにだけ使用します。この固定用ピンの使用は1回限りとし、再使用はしないでください。

⚠ 重要)

印象採得前に適切なスペーサーをバーとフィメールの間に挿入し、デンチャーの弾性を維持してください。

印象採得後、バーはデンチャーに装着された状態で、RN synOcta®1.5アナログ(048.108)をバーキャップに装着します。

マスター模型を製作し、通法でリライニングのための準備を行います。

リライニングする前にSCSオクルーザルスクリューを使用してバーをマスター模型に固定します。アンダーカットはワックスでブロックアウトし、適切なスペーサーをバーフィメールに固定します。その後、通法でリライニングを行います。

リライニング完了後は、スペーサーを取り外し、フィメール部分に余分なプラスチックの付着が無く、正しく機能することを確認します。

⚠ 重要)

上記は、インプラントバーデンチャーが正しく機能(アクチベート/ジアクチベート)することを確認する唯一の方法であるため、極めて重要です。不要なプラスチックが残っているとバー構造やインプラントに影響を与えることがあります。



製品番号 048.073V4



製品番号 048.108

リテンティブアンカーによる修復

イントロダクション

アンカーの目的

- ・デンチャーを牽引する、または離脱させようとする変位を招くような力に対して、補綴物を安定させる。
- ・せん断力の分散
- ・デンチャーからインプラントへの咀嚼力をできるだけ軸方向で伝達すること

内容/機能

リテンティブアンカーは可動性アタッチメントに分類されます。この維持装置はデンチャーを一方向、もしくはいくつかの方向に回転させ、垂直方向の動きも許容します。

可動性コネクタはインプラントへの傾斜荷重(tilting force)を軽減します。荷重がインプラントの軸方向にかかるように、咬合平面に対して直角にインプラントを埋入しなければなりません。デンチャーの安定性や咀嚼負荷の分散には、正確に設計された咬合面 Freedom in centric(中央咬合での自由度)(Geering et al., 1993)およびデンチャー粘膜面に適合した設計が必要です(Worthington et al., 1992)。治療計画の一環として又はインプラントの準備後に、新しいデンチャーを必ず作成するようお勧めしています(Mericske-Stern, 1988)。

リテンティブアンカーの適応

- ・スタンダード インプラントRNの ϕ 4.1mmまたは ϕ 4.8mmを使用する場合
- ・上顎無歯顎や下顎無歯顎に対し、自由度を確保するためインプラント2本による弾性固定をする場合
- ・スペース不足(前歯部において、バー構造があまりに舌側に位置する場合には、舌のスペースを確保できずに機能を損なうなど)
- ・重篤なテーパリング(severely tapering)のある前歯部のアーチや顎の幅が非常に狭い(Geering et al., 1993)
- ・シングル(single)リテンティブアンカーは歯周組織に良好な設計が可能(衛生性)

リテンティブアンカーの禁忌

- ・インプラントと天然歯とのコンビネーション
- ・上顎または下顎に2本以上のインプラントを使用している場合
- ・弾性度が異なるアタッチメントの併用
- ・インプラントが咬合面に垂直でない場合
- ・アーチに対するインプラントの配置が、回転軸と合っていない場合
- ・顎堤の状態が良好でない場合



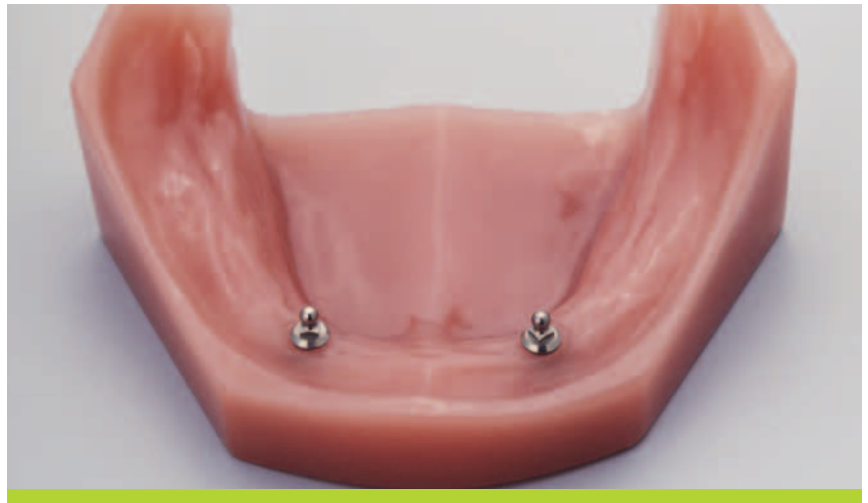
製品番号 048.439

リテンティブアンカーによるインプラント下顎オーバーデンチャーの製作

最初の状態

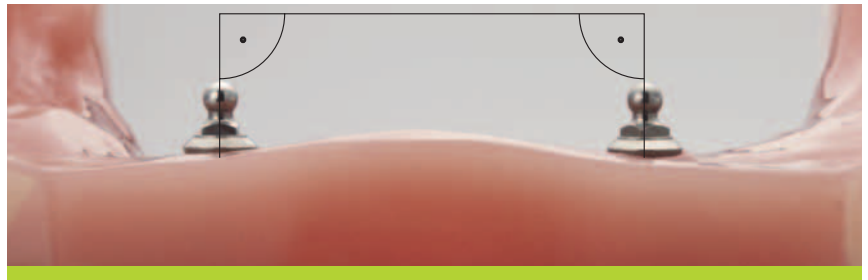
下顎無歯顎で犬歯部にインプラント2本を埋入し、アンカーアバットメント(048.439)を使用しています。

必要に応じて、アンカーアバットメントの四角いネック部分にアンカーアバットメント挿入ジグ(046.069)を合わせ、交換を行います。インプラントへの装着は**35Ncm**で行います。アンカーアバットメントの高さは、インプラントショルダーの上端から測定して3.4mmです。



⚠ 重要)

長期に渡ってアンカーアバットメントを機能させるためには、図のように回転に対応するようにインプラントの埋入方向が咬合面に対して直角となり、お互いにデンチャーの回転軸に対して平行になるようにします。



リテンティブアンカーの印象採得

弾性印象剤(ポリビニルシロキサンのポリエーテルラバー)を使用してアンカー上で直接印象を採得するため、補助ツールが必要ありません。

⚠ 重要)

寒天印象材は引張強度が弱く、弾性収縮力が不十分なため、使用に適していません。

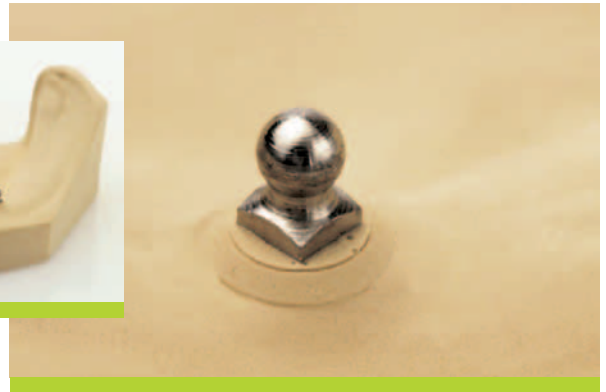


右図は左から、
アンカーアバットメント挿入ジグ(046.069)
アンカーアバットメント(048.439)
アンカーアバットメントトランスファーピン(048.109)



模型の製作

アンカーアバットメント トランスファーピン(048.109)を印象にしっかりとめ込み、超硬石膏タイプ4を用いて模型を製作します。



安定性を確保するため下顎オーバーデンチャーには、フィメールを確実に取り付けられる十分なスペースを確保し、メタルフレームで補強します。

治療計画とフルデンチャーの咬合理論に従って人工歯を配列します。



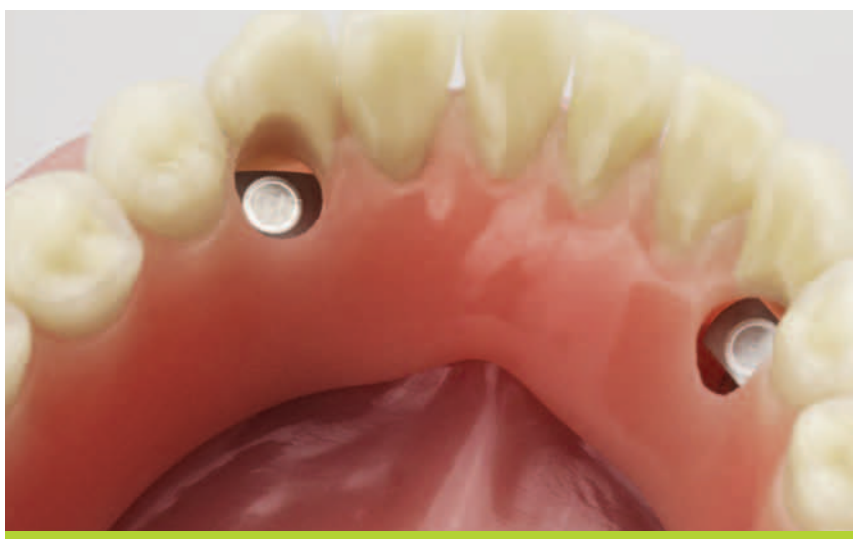
既存デンチャーを用いた下顎オーバーデンチャーの製作

既存デンチャーへの、即時重合レジンを使用したエリプティカルマトリックスの
口腔内取り付け方法

修正前の下顎オーバーデンチャー



リテンティブアンカーを**35Ncm**のトルクでインプラントに装着します。既存デンチャーのアンカー部分を削合し、即時重合レジンを充填するための穴をあけます。アンカーに取り付けたエリプティカルマトリックスがデンチャーに接触しないようにしてください。



リテンティブアンカー装着後、エリプティカルマトリックスの周りに小さなラバーダムを取り付けます。このラバーダムは即時重合レジンがエリプティカルマトリックス内部に流れ込むのを防ぐためのものです。



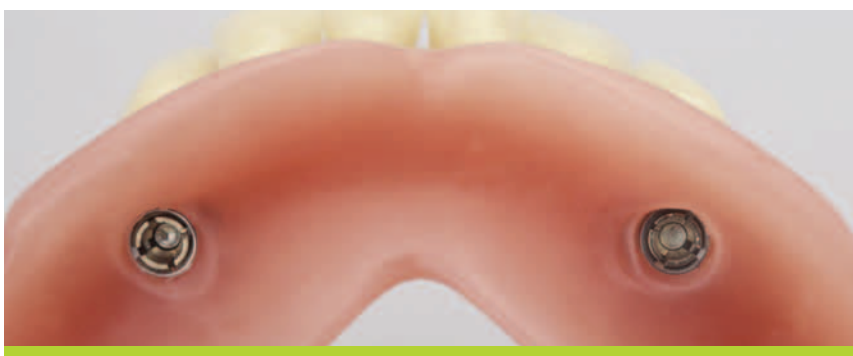
⚠ 重要)

マトリックスは着脱方向に対して平行に装着してください。

完成したデンチャーを口腔内に装着し、開孔部から即時重合レジンを充填します。



完成したデンチャー。
エリプティカルマトリックスが正しく取り付けられています。

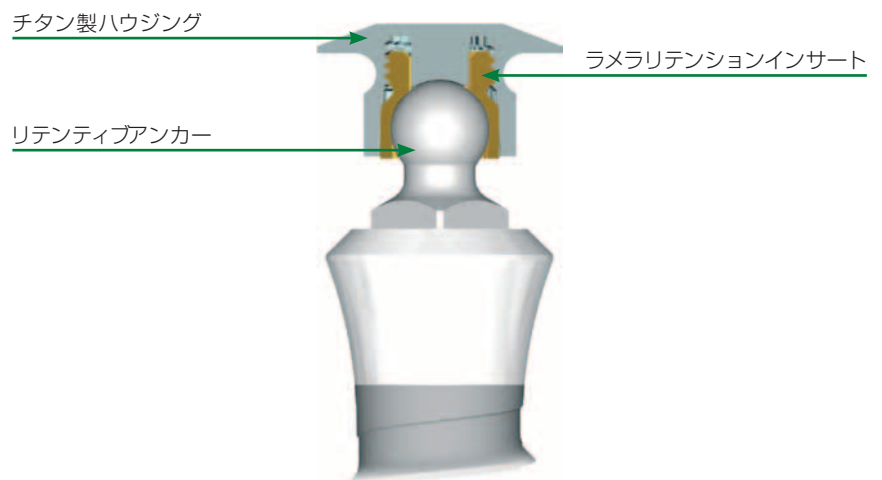
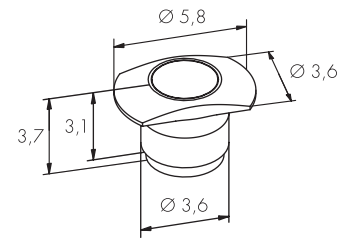


エリプティカルマトリックスの機能原理

エリプティカルマトリックスは、Straumann® インプラントに可撤式弾性フルデンチャーを固定する場合に、リテンティブアンカーと併用するものです。チタン製ハウジング(純チタン、グレード4)の中にラメラリテンションインサートがあります。



エリプティカルマトリックス(048.456)



スペースが不十分な場合はチタン製ハウジングのウイングを個別に修正できます。ただし、レジン内においてチタン製ハウジングを確実に保持するため少なくとも3.6mmの直径を維持してください。

維持力の調整

ラメラリテンションインサートを取り外す場合や、アクチベーション/ジアクチベーションを行う場合は、スクリウドライバー(046.154)が必要です。

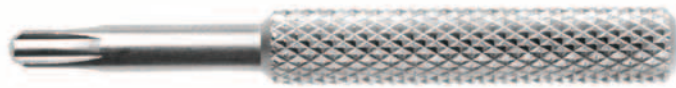
正しい位置でラメラリテンションインサートにスクリウドライバーを奥まで挿入してください。

右回転で維持力を増強でき、左に回転させると維持力が弱くなります。初期設定時の維持力は、**設定可能な最低値である約200g**にしています。維持力の最大値は約1400gです。ラメラリテンションインサートがハウジングからはみ出さないようにしてください。



重要)

維持力の調整は完成したデンチャーの試適時のみに行ってください。



スクリウドライバー(046.154)



ハウジングから取り外したラメラリテンションインサート

締め付け角度と維持力の関係

締め付け角度	0°	90°	180°	270°	360°
	最大限締め付けた場合				初期設定時
維持力	**1400 g	**700 g	**500 g	**300 g	**200 g

** リテンションラメラやリテンティブアンカーの球体部分の製造誤差により実際の値は上記平均値とわずかに異なる場合があります。リテンティブアンカーに明らかな摩耗の徴候がある場合は、上記値は適用できません。リテンティブアンカーを交換してください。

⚠️ 重要)

デンチャーを患者口腔内で試適する場合、必ず最も低い維持力から開始してください。ラメラリテンションインサートを徐々に回転させながら、適切な維持力が得られるまで調整してください。過剰な維持力を加えると、口腔内からデンチャーを取り外しにくくなります。



完成したデンチャー



リテンティブアンカーを使用したデンチャーのリライニング

リテンティブアンカーを使用したハイブリッドデンチャーは、約3 ヶ月に一度は検査する必要があります。これはデンチャーの有害な運動を早期に修正するために必要です。

長期間の装着で歯槽堤が吸収されるとパーデンチャーが沈み込み、フィメールの弾性機能が損なわれ、バーやインプラントにかかる荷重が大きくなります。このような場合にはリライニングが必要です。



リライニングはアンカーアバットメント上で直接行います。デンチャーが正しい位置に安定していることを確認してください(アンカーアバットメント/フィメールの接合)。技工所では、デンチャーに取り付けたエリプティカルマトリックスに、アンカーアバットメント トランスファーピン(048.109)をはめ込み、リライニング用の模型を製作します。(29ページ『模型の製作』もご参照ください)

リライニング完了後、マトリックスに余分なプラスチックが残っていないか、正しく機能するかを確認します。また、アクチベーション/シアクチベーションが正しく機能していることも確認してください。デンチャーに取り付けたエリプティカルマトリックスをドライバーで外し、内部洗浄を行ってください。

重要)

上記は、リテンティブアンカーが正しく機能(アクチベーション/シアクチベーション)することを確認する唯一の方法であるため極めて重要です。不要なプラスチックが残っているとリテンティブアンカーやインプラントに影響を与えることがあります。

リテンティブアンカー

製品番号	製品名	サイズ
048.439	 アンカーアバットメント	高さ 3.4mm
046.069	 アンカーアバットメント挿入ジグ	長さ 19.0mm
048.109	 アンカーアバットメント トランスファーピン	長さ 18.0mm
エリプティカルマトリックス用 コンポーネント		
048.456	 エリプティカルマトリックス (ラメラリテンション インサート含む)	高さ 3.2mm Ø 3.6mm
048.457	 ラメラリテンションインサート	高さ 2.6mm
046.154	 スクリュードライバー	長さ 37.0mm

Straumann® LOCATOR® システム

オーバーデンチャーソリューションのグローバルスタンダード

Straumann® LOCATOR® システムでは、簡単に義歯を着脱することができます。また、専用のツールを用いて保持用のインサートを簡単に装着、取り外すことができます。インプラント間の角度は最大40°まで対応が可能で、コンポーネントのサイズが小さいため、咬合スペースが限られている場合の設計に有用です。

使用目的

- 下顎と上顎のインプラントオーバーデンチャーの維持システム

適応

- Straumann® ティッシュレベル インプラント (RN/WN) に対応
- Straumann® ボーンレベル インプラント (NC/RC) に対応

使用特長

- インプラント間の角度を最大40°まで補填
- 咬合の限られたスペース用ではコンポーネントの高さを最低限に抑制
- 義歯の着脱が容易
- アバットメントと義歯を適切に接合
- 磨耗に強いコンポーネントが長期にわたり機能を維持

禁忌

- インプラントと天然歯の組み合わせには使用できません。
- インプラント間の角度が40°を超える場合は使用できません。
- 直径が3.3mmのティッシュレベルインプラントには使用できません。

洗浄に関する重要事項

ロケータアバットメントおよびコンポーネントの機能を長期間維持するためには、義歯とロケータアバットメントをきちんと洗浄することが必要です。ナイロン製のコンポーネントに装着したアバットメントに歯垢がたまると、徐々にチタンが磨耗し緩んでいきます。状況によっては定期健診の時期を早めて、義歯とアバットメントがきちんと磨かれているかを確認してください。



RN: レギュラーネック(φ4.8mm) NC: ナロー CrossFit*(φ3.3mm)
WN: ワイドネック(φ6.5mm) RC: レギュラー CrossFit*(φ4.1mmまたはφ4.8mm)

プランニング

ロケータアバットメントの選択

プランニングセット(製品番号:048.904)またはCrossFit® プランニングセット(製品番号:026.0902)を開き、プランニング用ロケータアバットメントを選択しSCSスクリュードライバーで固定します。

プランニング用ロケータアバットメントをインプラント上(口腔内での使用)、あるいはインプラントアナログに装着します。こうすることでサイズ(プランニング用ロケータアバットメントのリングは歯肉の高さを示します)、修復物の軸アライメント、らせん軸が確認できます。



プランニングセット
製品番号:048.904



CrossFit® プランニングセット
製品番号:026.0902

プランニング用アバットメントの洗浄と滅菌

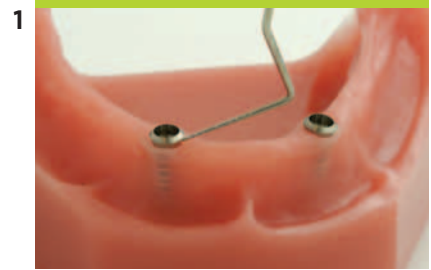
- 口腔内で使用後、プランニング用アバットメントを水やエタノールで隅々まできれいにします。
- 洗浄後、プランニング用アバットメントを134度の温熱(加圧滅菌器)で18分間滅菌します。
- 温熱滅菌器メーカーの仕様を参照ください。
- カセットやインサートは滅菌しないでください。
- 機能に不備のあるプランニング用アバットメントは交換してください。

注)

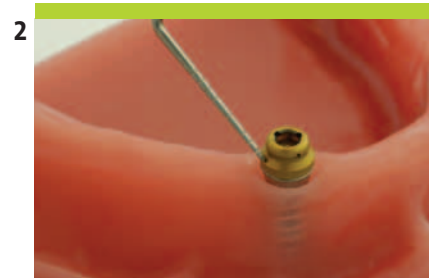
- プランニング用アバットメントは20回以上滅菌しないでください。
- プランニング用アバットメントはガンマ滅菌しないでください。
- カセットやコンポーネントは滅菌しないでください。

新しいフルデンチャーの製作

1. インプラントの上縁が硬組織や軟組織で覆われていないことを確認します。口腔内の歯肉の一番高い部分を決定し、ロケータアバットメントの高さを選択します。



2. アバットメントのマーチンの上端を歯肉より1mm上に設定します。ロケータアバットメントが同じ水平位置にあると補綴物を装着しやすくなります。



3. ロケータアバットメントドライバーを用いてアバットメントをインプラントに装着します。



4. ラチェット、トルクコントロールデバイス、ロケータアバットメントドライバーを用いて、アバットメントを35Ncmのトルクで締め付けます。



5. ロケータブロックアウトスペーサーをアバットメントに装着します。ロケータブロックアウトスペーサーを装着したロケータアバットメントにロケータ印象キャップを装着します。



6. 弾性印象材(ポリビニルシロキサンまたはポリエーテルラバー)を用いて印象採得します。



7. 印象をラボサイドに送付します。ロケータフィメールアナログを印象材内のロケータ印象キャップに接続しマスター模型を製作します。



8. 超硬石膏を使用して通法に従いマスター模型を製作します。ロケーターブラックプロセッシングメイルを装着したデンチャーキャップをロケーターフィメールアナログにかぶせます。プロセッシングメイルがデンチャーキャップに固定されることで最適な安定性が得られます。

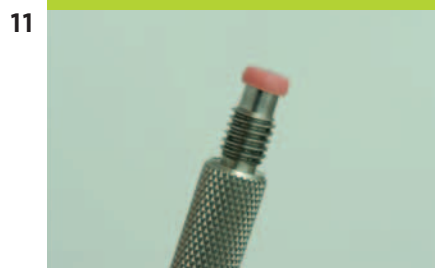


9. 通法に従い、デンチャーを製作します。ロケーターブラックプロセッシングメイルが接続されたデンチャーキャップと補綴物を重合します。



10. デンチャーの調整や研磨が終了後、ロケーターコアツールを使用してデンチャーキャップからロケーターブラックプロセッシングメイルを取り出し、角度や維持力を考慮したリプレースメントメイルを装着します。ロケーターコアツールに関する詳細はP45、リプレースメントメイルの選択方法についてはP44を参照してください。

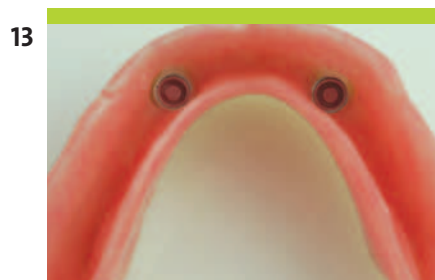
11. コアツールのメイルインサート部を使用し、デンチャーキャップ内にリプレースメントメイルを装着します。



12. リプレースメントメイルの端はデンチャーキャップに押し込んでください。所定の位置に収まるとカチッと手応えがあります。

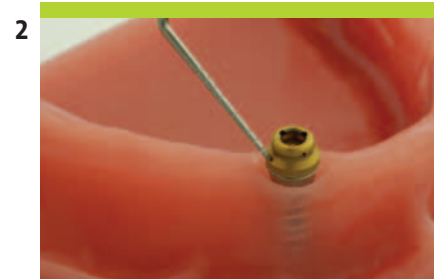
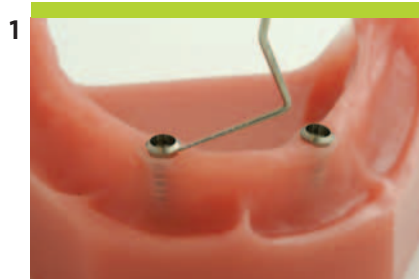


13. 最終製作されたデンチャーを装着し咬合関係等を確認します。



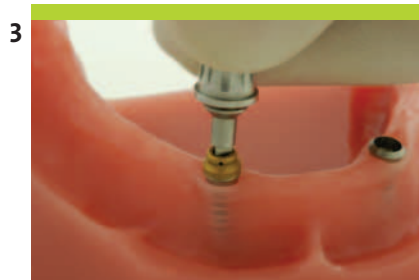
既存の下顎フルデンチャーを修正し、ロケーターアバットメントを使用、直後にリライニングを行うケース

1. インプラントの上縁が硬組織や軟組織で覆われていないことを確認します。口腔内の歯肉の一番高い部分を決定し、ロケーターアバットメントの高さを選択します。



2. アバットメントのマーゲンの上端を歯肉より1mm上に設定します。

3. まず最初にロケーターアバットメントドライバーを使用してロケーターアバットメントをインプラント体に装着します。



4. ラチェット、トルクコントロールデバイス、ロケーターアバットメントドライバーを用いて、アバットメントを35Ncmのトルクで締め付けます。写真にはありませんが、ロケーターブロックアウトスペーサー(白いドーナツ型)をアバットメントに装着します。レジンがキャップの下に流れないようにロケーターブロックアウトスペーサーを使用します。

5. ロケーターアバットメントにブラックプロセッシングメイルを装着したデンチャーキャップを取り付けます。

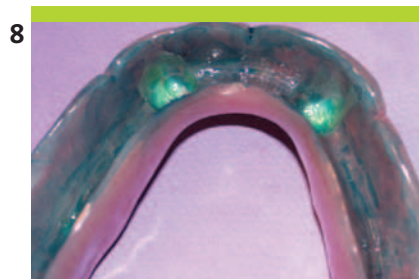


6. 既存のデンチャー内のデンチャーキャップの位置する部分をくりぬきます。



7. 患者口腔内でデンチャーの試適を行います。この際デンチャーキャップがデンチャーに干渉しないように注意してください。

8.+9. 通法に従い、リライニング用の印象採得を行います。



10. 次にマスター模型製作のため、印象材に取り込まれたデンチャーキャップ内にロケーターフィメールアナログを装着します。

10



11. 超硬石膏を使用して通法に従いマスター模型を製作します。次にロケーターフィメールアナログにデンチャーキャップを装着します。プロセッシングメイルがデンチャーキャップに固定されることで最適な安定性が得られます。

11



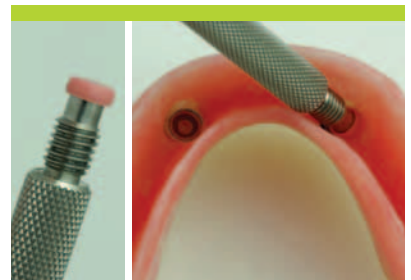
注)

ロケーターブラックプロセッシングメイルを装着したデンチャーキャップがアナログと正確に接続していることを確認してください。そして、通法に従い、デンチャーのリライニングを行ってください。

12. デンチャーの調整や研磨が終了後、ロケーターコアツールを使用してデンチャーキャップからロケーターブラックプロセッシングメイルを取り出し、角度や維持力を考慮したリプレースメントメイルを装着します。ロケーターコアツールに関する詳細はP45、リプレースメントメイルの選択方法についてはP44を参照してください。

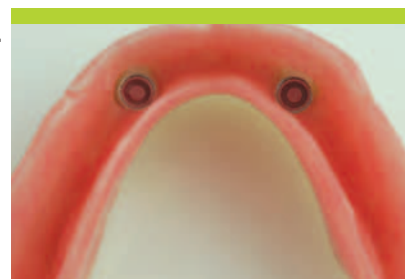
13. リプレースメントメイルの端はデンチャーキャップに押し込んでください。所定の位置に収まるとカチッと手応えがあります。

13



14. 最終製作されたデンチャーを装着し咬合関係等を確認します。

14



既存の下顎フルデンチャーを修正し、口腔内のロケータアバットメントをそのまま使用するケース(直接法)

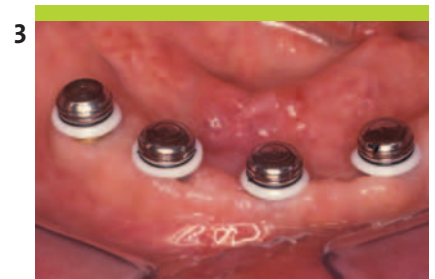
1. ロケータアバットメントとインプラント体が35Ncmで締結されていることを確認します。



2. ロケータアバットメントにロケータブロックアウトスペーサーを装着します。



3. ロケータブラックプロセッシングメイルが装着されたデンチャーキャップをロケータアバットメントに取り付けます。



4. コネクティングホールをあけたデンチャーを口腔内にセットし、レジンを充てんします。

⚠ 重要)

口腔内での試適時、デンチャーキャップがデンチャーに干渉しないように注意してください。



デンチャーとデンチャーキャップの重合

5. コネクティングホールを舌側から充てんし、キャップがデンチャー内に固定されます。このことから光または化学重合レジンを使用します。重合後余剰レジンを取り除き、研磨します。

注)

ロケータブロックアウトスペーサーを用いても歯肉とデンチャーキャップの間に隙間がある場合は、レジンがキャップの下に流れないように残っているアンダーカットを塞いでください。ブロックアウトスペーサーを2つ以上重ねて、隙間を塞いでください。

レジンが固まったらデンチャーを口腔内から外し、ロケータブロックアウトスペーサーを取り除いてください。



- 6.+7. 研磨後、ロケータブラックプロセッシングメイルを取り外し、角度や維持力を考慮したリプレースメントメイルを装着します。ロケータコアツールに関する詳細はP45、リプレースメントメイルの選択方法についてはP44を参照してください。



8. 最終製作されたデンチャーを装着し咬合関係等を確認します。



画像提供： Dr. Robert C. Vogel

メイル交換

ステップ1 - リプレースメントメイルの選択

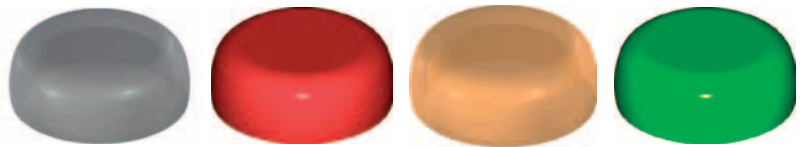
■ インプラント間の角度は最大10°

色	維持力
● ブルー	0.68kg
● ピンク	1.36kg
● クリア	2.27kg



■ インプラント間の角度は最大10° ~ 20°

色	維持力
● グレー	0.0kg
● レッド	0.45kg
● オレンジ	0.91kg
● グリーン	1.82kg

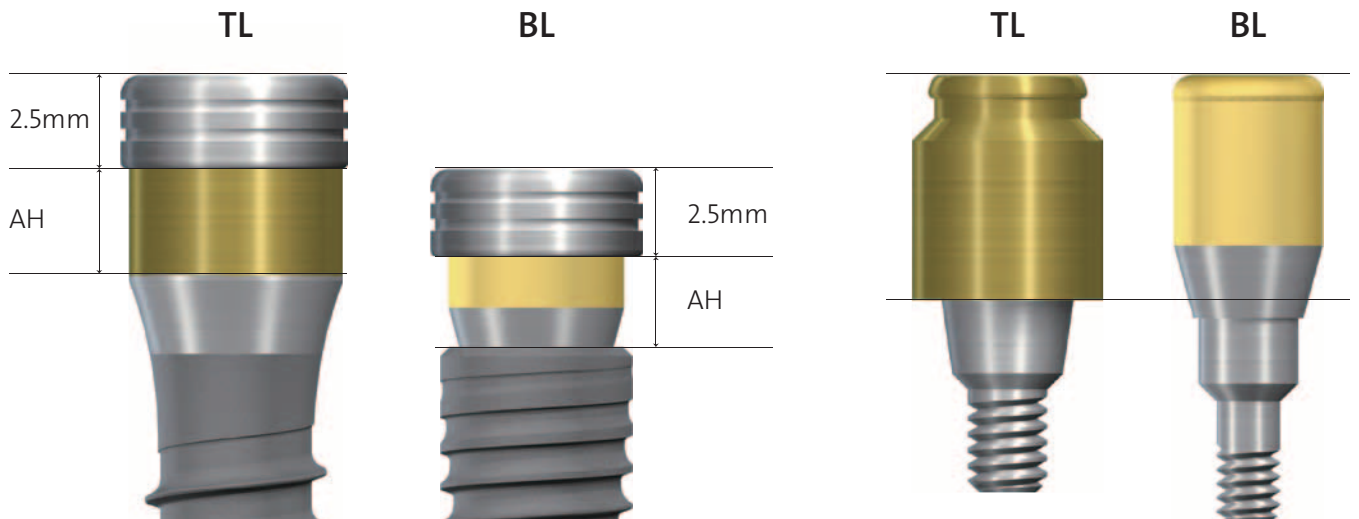


📖 注)

必ず維持力が一番弱いリプレースメントメイルから使用してください。

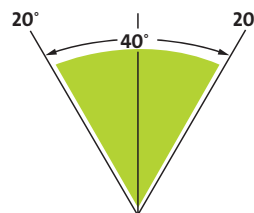
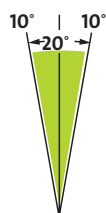
ロケーターアバットメント

AH : アバットメントの高さについて



ロケーターアバットメント

角度の許容範囲について



※画像はロケーター パーアバットメント

その他

ロケーターコアツール

ロケーターコアツールは、3種類のパーツで構成された組み立て式インストルメントです。

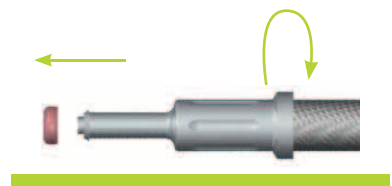
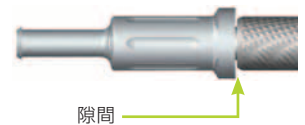
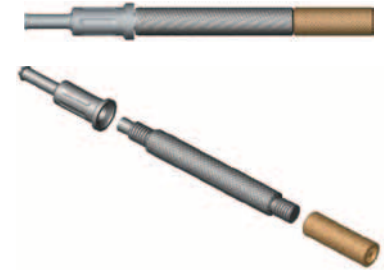


メイルリムーバブル部は、デンチャーキャップからリプレースメントメイルを取り外す際に使用します。メイルリムーバブル部を2回転し、メイルリムーバブル部とメイルインサート部の連結部分に隙間ができるように緩めて使用します。

リプレースメントメイルが装着されたデンチャーキャップにメイルリムーバブル部をまっすぐに差し込みます。尖った先端がリプレースメントメイルに引っかかり、デンチャーキャップから外します。

メイルリムーバブル部とメイルインサート部の連結部分に隙間がなくなるまで時計回りに回転させて、コアツールからリプレースメントメイルを取り外します。メイルインサート部の先端から芯が押し出され、リプレースメントメイルが外れます。

ロケーターアバットメントホルダーを使用すると、アバットメントを保持しながらインプラントに装着することができます。ロケーターアバットメントホルダーは高圧蒸気滅菌することが可能です。



メイルインサート部は、デンチャーキャップにリプレースメントメイルを装着する際に使用します。リプレースメントメイルをデンチャーキャップにカチッと音がするまで押し付け装着します。



アバットメントドライバー部はロケーターアバットメントの装着および取り外しに使用します。



インプラント間の角度の測定

ロケーターパラレルポストをロケーターアバットメントに取り付けます。ロケーターアングルガイドを用いてアバットメントの互いの角度を測定します。アングルガイドをパラレルポストの裏側に持ち、アバットメント間の角度を測ります。

注)

- アバットメントの角度に合ったリプレースメントメイルを選択してください。
- アングルガイドの穴にデンタルフロスを通して、誤飲させないように注意してください。



プロセッシングメイルの使用

デンチャーキャップにはロケーターブラックプロセッシングメイルが付いています。ブラックプロセッシングメイルは、リプレースメントメイルのスペースを保つために用います。オーバーデンチャーを調整する際は、リプレースメントメイルをデンチャーキャップから取り外し、ブラックプロセッシングメイルと交換する必要があります。調整の間、ブラックプロセッシングメイルがデンチャーを安定したポジションに保ちます。デンチャーでの調整が終わったら、ブラックプロセッシングメイルを取り外し新しいリプレースメントメイルに取り替えます。







製品一覧

ブラッシング用アバットメント

製品番号	製品名	サイズ	マテリアル
048.275V4	ブラッシング用 RNロケータアバットメント 1mm	高さ 1.0mm	POM
048.276V4	ブラッシング用 RNロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm	POM
048.277V4	ブラッシング用 RNロケータアバットメント 3mm	高さ 3.0mm	POM
048.278V4	ブラッシング用 RNロケータアバットメント 4mm	高さ 4.0mm	POM
048.279V4	ブラッシング用 RNロケータアバットメント 5mm	高さ 5.0mm	POM
048.280V4	ブラッシング用 RNロケータアバットメント 6mm	高さ 6.0mm	POM
048.283V4	ブラッシング用 WNロケータアバットメント 1mm	高さ 1.0mm	POM
048.284V4	ブラッシング用 WNロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm	POM
048.285V4	ブラッシング用 WNロケータアバットメント 3mm	高さ 3.0mm	POM
048.286V4	ブラッシング用 WNロケータアバットメント 4mm	高さ 4.0mm	POM
048.287V4	ブラッシング用 WNロケータアバットメント 5mm	高さ 5.0mm	POM
025.2642-04	ブラッシング用 NCロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm	POM
025.2643-04	ブラッシング用 NCロケータアバットメント 3mm	高さ 3.0mm	POM
025.2644-04	ブラッシング用 NCロケータアバットメント 4mm	高さ 4.0mm	POM
025.2645-04	ブラッシング用 NCロケータアバットメント 5mm	高さ 5.0mm	POM
025.2646-04	ブラッシング用 NCロケータアバットメント 6mm	高さ 6.0mm	POM
025.4641-04	ブラッシング用 RCロケータアバットメント 1mm	高さ 1.0mm	POM
025.4642-04	ブラッシング用 RCロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm	POM
025.4643-04	ブラッシング用 RCロケータアバットメント 3mm	高さ 3.0mm	POM
025.4644-04	ブラッシング用 RCロケータアバットメント 4mm	高さ 4.0mm	POM
025.4645-04	ブラッシング用 RCロケータアバットメント 5mm	高さ 5.0mm	POM
025.4646-04	ブラッシング用 RCロケータアバットメント 6mm	高さ 6.0mm	POM






ロケータアバットメント

製品番号	製品名	サイズ	マテリアル
048.175	RNロケータアバットメント 1mm	高さ 1.0mm	TAV/Ti-N
048.176	RNロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm	TAV/Ti-N
048.177	 RNロケータアバットメント 3mm	高さ 3.0mm	TAV/Ti-N
048.178		高さ 4.0mm	TAV/Ti-N
048.179		高さ 5.0mm	TAV/Ti-N
048.180		高さ 6.0mm	TAV/Ti-N
048.183		WNロケータアバットメント 1mm	高さ 1.0mm
048.184	 WNロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm	TAV/Ti-N
048.185		高さ 3.0mm	TAV/Ti-N
048.186		高さ 4.0mm	TAV/Ti-N
048.187		高さ 5.0mm	TAV/Ti-N
022.2502		NCロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm
022.2503	 NCロケータアバットメント 3mm	高さ 3.0mm	TAV/Ti-N
022.2504		高さ 4.0mm	TAV/Ti-N
022.2505		高さ 5.0mm	TAV/Ti-N
022.2506		高さ 6.0mm	TAV/Ti-N
022.4501		RCロケータアバットメント 1mm	高さ 1.0mm
022.4502	 RCロケータアバットメント 2mm	高さ 2.0mm	TAV/Ti-N
022.4503		高さ 3.0mm	TAV/Ti-N
022.4504		高さ 4.0mm	TAV/Ti-N
022.4505		高さ 5.0mm	TAV/Ti-N
022.4506		高さ 6.0mm	TAV/Ti-N

ロケータコンポーネント

製品番号	製品名	サイズ	マテリアル
048.189V2 	ロケータ リプレースメントメイルセット(0° ~ 10°) (以下が2個ずつ含まれます) ■ デンチャーキャップ(Ø5.5mm/高さ2.5mm)、 ブラックプロセッシングメイル(高さ1.9mm)付 ■ ブロックアウトスペーサー(048.196) ■ リプレースメントメイル クリア(048.190) ■ リプレースメントメイル ピンク(048.191) ■ リプレースメントメイル ブルー(048.192)		チタン/ナイロン
048.190V4 	ロケータ リプレースメントメイル クリア 0° -10° *, 2.27kg**	高さ 1.7mm	ナイロン
048.191V4 	ロケータ リプレースメントメイル ピンク 0° -10° *, 1.36kg**	高さ 1.7mm	ナイロン
048.192V4 	ロケータ リプレースメントメイル ブルー 0° -10° *, 0.68kg**	高さ 1.7mm	ナイロン
048.182V2 	ロケータ リプレースメントメイルセット(10° ~ 20°) (以下が2個ずつ含まれます) ■ デンチャーキャップ(Ø5.5mm/高さ2.5mm)、 ブラックプロセッシングメイル(高さ1.9mm)付 ■ ブロックアウトスペーサー(048.196) ■ リプレースメントメイル グリーン(048.193) ■ リプレースメントメイル オレンジ(048.188) ■ リプレースメントメイル レッド(048.194)		チタン/ナイロン
048.193V4 	ロケータ リプレースメントメイル グリーン 10° -20° *, 1.82kg**	高さ 1.7mm	ナイロン
048.188V4 	ロケータ リプレースメントメイル オレンジ 10° -20° *, 0.91kg**	高さ 1.7mm	ナイロン
048.194V4 	ロケータ リプレースメントメイル レッド 10° -20° *, 0.45kg**	高さ 1.7mm	ナイロン
048.181V4 	ロケータ リプレースメントメイル グレー	高さ 1.7mm	ナイロン
048.198V4 	TLロケータ フィメールアナログ	長さ 10.0mm Ø 5.0mm	アルミニウム
025.0120-04 	BLロケータ フィメールアナログ	長さ 10.0mm Ø 4.0mm	アルミニウム
048.218V4 	ロケータ プロセッシングスペーサー		POM
046.413V4 	ロケータ アバットメントホルダー		PSU
048.197V4 	ロケータ 印象キャップ	高さ 4.0mm	アルミニウム (ハウジング部分)
048.196V20 	ロケータ ブロックアウトスペーサー	厚さ 0.4mm	シリコンラバー
048.195V4 	ロケータ ブラックプロセッシングメイル	高さ 1.9mm	LDPE

補助パーツ

製品番号	製品名	サイズ	マテリアル
046.415 	ロケーター コアツール	長さ 100.0mm	ステンレススチール
046.416 	ロケーター アバットメントドライバー(短)	長さ 15.0mm	ステンレススチール
046.417 	ロケーター アバットメントドライバー(長)	長さ 21.0mm	ステンレススチール
048.199V4 	ロケーター パラレルポスト	長さ 8.0mm	LDPE
048.200 	ロケーター アングルガイド	長さ 5.0mm 幅 15.0mm	ステンレススチール

- = Titanium Nitride-coated
- V2 = 2個入り
- V4 = 4個入り
- V20 = 20個入り
- LDPE = Low Density Polyethylene
- * = 角度補正時
- ** = 把持力

免責規定

Straumann® インプラントは一貫したコンセプトの一部であり、インプラントに付随するオリジナルパーツやインスツルメント類を含め、Straumann® 社の指示と忠告に従って使用してください。そうでない場合、Straumann® 社および販売者は一切の責任を負いません。Straumann® 製品を他社製品と併用された場合は、Straumann® 社の保証はすべて無効となります。

Straumann® 製品の使用に関する説明については、製品発売時の最新情報を口述、書面、電子媒体またはトレーニングコースで提供しています。

Straumann® 製品の使用者は、それぞれの患者に対し、どの製品がどの状況に適切であるか否かを決定する義務を負います。専門的判断の誤りや、Straumann® インプラントの使用またはそれに関連して発生した直接・間接的損害に対し、Straumann® 社および販売者は一切の責任を負いません。また使用者は、Straumann® システムとその使用方法について定期的に学ぶことを強くお勧めします。

Straumann® 製品を口腔内で使用する場合は、誤飲のないように十分な注意と対策を行ってください。

注意

Straumann® デンタルインプラントシステムを使用する場合は、本書や製品に添付されている添付文書を熟読の上、ご使用ください。さらに、十分な知識と使用経験のある歯科医師の指導を受けることを強くお勧めします。

記載内容の有効性について

本書の発行により、旧版はすべて無効となります。

製品の購入について

本書に一覧する製品の中には国によってご購入いただけないものがあります。

製品の販売について

本書に記載されているパーツやインスツルメントは歯科医師の注文にもとづき販売されることが規定されています。

その他説明書について

Straumann® デンタルインプラントシステムに関する詳しい説明書については、弊社担当営業までお問い合わせください。

著作権

本文またはその一部をInstitut Straumann AGの書面による許可なくして複製または発行することはできません。

Straumann® Dental Implant SystemはInstitut Straumann AG社の登録商標です。

Straumann® およびStraumann® 製品に使用されるロゴは、Straumann Holding AGの登録商標です。

補綴物等、歯科技工物は登録歯科技工所で取り扱われます。

本書に掲載されている製品、写真やイラストならびに表記、また、日本語や英語の表記や表現方法が、予告なく変更される場合もございます。Straumann® インプラントの使用者は、製品に関する添付文書の確認ならびに、最新の情報に基づいて、製品の利用をお願いいたします。

Straumann® デンタルインプラントシステムの使用に関するトレーニング・コースも提供しております。トレーニング・コースに関する情報はwww.straumann.jpをご覧ください。弊社担当営業までお問い合わせください。

製造元による表示例



ロット／製造番号



製品番号



ガンマ線滅菌



最低温度制限



最高温度制限



温度制限

Rx only

US連邦法により、この機器の販売は認可された歯科医師に対してのみ、または認可された歯科医師の指導の下で行うように規制されています。



再使用禁止(使い捨て用)



非滅菌



包装中の添付文書を参照



使用期限厳守



直射日光・高温厳禁



CEマークがついたストローマン製品は医療機器指令93/42 EECの要件を満たしています。



取り扱い説明書を参照

SLA

Sand-blasted, Large grit, Acid-etched
サンドブラスト・ラーシグリット・酸エッチング

本カタログに掲載されている製品は、下記のそれぞれの医療機器承認番号を得ています。

販売名	分類	一般の名称	承認/認証/届出番号
synOcta アバットメント	高度管理医療機器	歯科用インプラント アバットメント	22300BZX00226000
ストローマンインプラント(Roxolid SLActive) TL	高度管理医療機器	歯科用インプラントフィクスチャ	22700BZX00428000
ストローマンインプラント(Roxolid SLActive) BL	高度管理医療機器	歯科用インプラントフィクスチャ	22700BZX00241000
ストローマンインプラント(Roxolid SLActive) BLT	高度管理医療機器	歯科用インプラントフィクスチャ	22700BZX00208000
ストローマンインプラント(滅菌済)	高度管理医療機器	歯科用骨内インプラント材	21400BZY00014000
ストローマンインプラント(Ti SLA) BLT	高度管理医療機器	歯科用インプラントフィクスチャ	22700BZX00167000
ストローマンインプラントアバットメント	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	21500BZY00490000
ストローマン ロケーターシステム BL	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	22500BZX00399000
ストローマン ロケーターシステム TL	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	22500BZX00233000
ストローマンエリプティックマトリックス	管理医療機器	歯科用精密ボールアタッチメント	21600BZY00642000
ストローマン サージカルインストルメント	管理医療機器	電動式歯科用インプラント手術器具	227AGBZX00052000
ストローマン ロケーター補綴ツール	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000203
CARES スキャナー D7 Plus	一般医療機器	歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット	13B1X10163000207
SCSドライバー	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000101
ポリッシングプロテクター	一般医療機器	歯科インプラント技工用器材	13B1X10163000138
ストローマンインプラント・挿入用インストルメント	一般医療機器	歯科用インプラント手術器具	13B1X10163000116
ストローマン技工用インプレッション	一般医療機器	歯科印象採得用器材	13B1X10163000304
ストローマン バーンアウトコーピング	管理医療機器	歯科インプラント用上部構造材	227AGBZX00115000
深度ゲージ	一般医療機器	歯科用インプラント手術器具	13B1X10163000107
アバットメント用挿入ジグ	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000104
ストローマン補綴用ツール	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000306
補綴用プランニングキット	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000137
ストローマン技工用アナログ	一般医療機器	歯科インプラント技工用器材	13B1X10163000301
ストローマン CARES Scan CS2	一般医療機器	歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット	13B1X10163000158
ストローマン インプラント用マニュアルツール	一般医療機器	歯科用インプラント手術器具	13B1X10163000305
ストローマン ゴールドコーピング	管理医療機器	歯科用インプラント用上部構造材	223AABZX00026000
ストローマン技工用ジェネラルツール	一般医療機器	歯科インプラント技工用器材	13B1X10163000303
ハンドピース用SCSドライバー	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000129

www.straumann.jp

ストローマン・ジャパン株式会社

〒108-0014 東京都港区芝5-36-7 三田ベルジュビル 6階

受注専用ダイヤル: 0120-418-995
インプラントテクニカルサポート: 0120-689-930
デジタルテクニカルサポート: 0120-418-320
FAX(共通): 0120-418-089

TEL受付時間: 平日9:00~17:30(土・日・祝休)

当日出荷受付時間: 平日17:00まで エムドゲイン当日出荷受付時間: 平日14:00まで

[登録技工所]

エトコン・ジャパン株式会社