

- ・ 5層マルチレイヤー1100のレイヤーごとの物性について
 - エナメル層 強度 800MPa 透過率 51%
 - ボディ層 強度 1100MPa 透過率 48%
 - サービカル層 強度 1200MPa 透過率 45%
- ・ 単層ナチュラム 収縮率 19.94% 拡大率 1.2491
- マルチ1100 収縮率 18.56% 拡大率 1.2278
- ・ 推奨用途：インレー、アンレー、ラミネートベニア、前歯クラウン、臼歯クラウン、ブリッジ、ロングスパンブリッジ（フルマウス可）
- ・ ブリッジの適応範囲について：フルマウス対応可能です。また、ポンティックは1歯まで

注意事項

1. 本品は、本書に記載の用途以外には使用しないこと
2. 本品は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと
3. 通常セメント合着で本製品の修復物を連結しないこと
4. 歯肉縁下深部のプレパレーションには本品を使用しないこと
5. 歯軋りなど咬合に関する異常な口腔習癖のある患者には本品を使用しないこと
6. 著しく咬合高径が低下している残存歯修復には本品を使用しないこと
7. 本品を必要最小厚さ以下に形成しないこと
(必要最小厚さ) 前歯：0.8mm 臼歯：1.0mm
ブリッジを作製する場合、連結部断面積は以下の数値を守ること
前歯：12 mm²以上 臼歯：16 mm²以上（ディスクの上半分の場合）
前歯：9 mm²以上 臼歯：9 mm²以上（ディスクの下半分の場合）
8. 支台歯は、シャンファーまたはラウンデッドショルダーで形成すること
9. 支台歯は丸みを帯びた形態にし、鋭角なエッジのある形成は避けること
10. インレー・アンレー窩洞外形は丸みをもたせ、マージン部を対合歯と接触させないこと
11. ベニア修復の際は、層の厚さが過剰にならないようにすること
12. ブリッジの連結部には研磨は行わないこと
13. 目視で確認できるようなクラックや損傷、変色があるものは使用しないこと
14. 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットの適切に設置すること
15. 本品を形成する際、適切なグライディングインストルメントを使用して切削すること
16. 形成後の修復物を酸化アルミニウムやガラスビーズ等でブラスティングしないこと
17. 本品の形成後、セメント合着する際は、コンディショニングすること
18. 本品を濡らしたり、汚したりしないこと。また、衝撃を与えないこと
19. 作成するブリッジ内のポンティック数は1歯までとすること
20. 酸化ジルコニウムは低温水熱劣化現象が起こるためオートクレーブの使用は控えること。
21. 紫外線照射器等に入れないこと。
22. 焼結温度、時間は目安であり、焼結状態は炉の種類や形状によって異なるため、使用している電気炉にて試焼きを行い焼結温度が適正であることを確かめてから使用すること。
23. 本材の切削は乾式で行うこと。
24. 切削後のフレームは切削屑をよく取り除くこと。