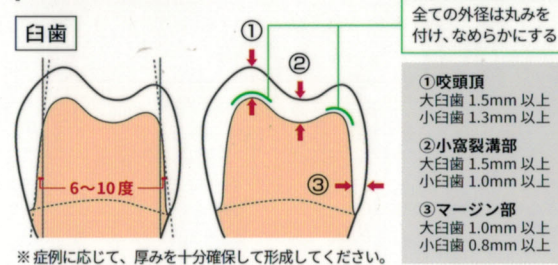
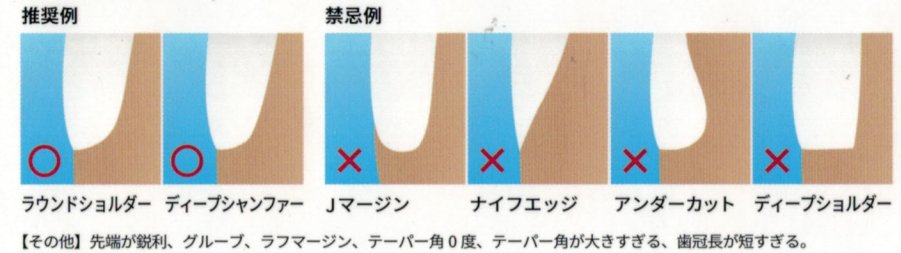


CAD/CAM冠の接着ポイント： CAD/CAM冠の脱離のリスクを抑えるため、下記の形成と処理を遵守していただくことをお勧めします。支台歯形成時のクリアランスや形状も重要なポイントです。禁忌例では、精度・適合不良により脱離のリスクが高くなります。

形成の注意点

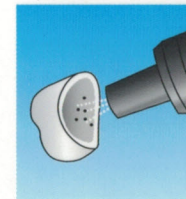


推奨例と禁忌例



内面の処理

1. 試適・アルミナサンドブラスト処理



処理方法

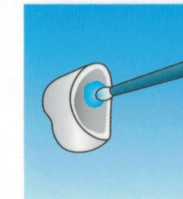
- 約 50 μm のアルミナ粒子を用い 0.2 ~ 0.3 MPa の圧力で十分にサンドブラスト処理することで、無機フィラー表面を露出させます。
- サンドブラスト処理後は十分に超音波洗浄・乾燥します。

目的・注意点

- CAD/CAM 冠内面の接着阻害因子（切削粉など）を除去します。
- 粗造化により接着強さを向上させます。

【注意点】●0.1 MPa 程度の圧力では、表面が十分に粗造化できていない場合があります。

2. 試適後の内面洗浄



処理方法

- 試適後にサンドブラスト処理を行うことができない場合は、CAD/CAM 冠内面にリン酸エッチング材を塗布し、水洗・乾燥を行います。
- 試適時に CAD/CAM 冠内面の調整を行った場合は、ダイヤモンドポイントやアルミナサンドブラストを用いて内面を再度粗造化します。

目的・注意点

- CAD/CAM 冠内面の接着阻害因子（切削粉など）を除去します。
- 粗造化により接着強さを向上させます。

【注意点】●リン酸エッチング材の洗浄が不十分になると、含まれる増粘材などが接着阻害因子になるので、十分に水洗・乾燥してください。