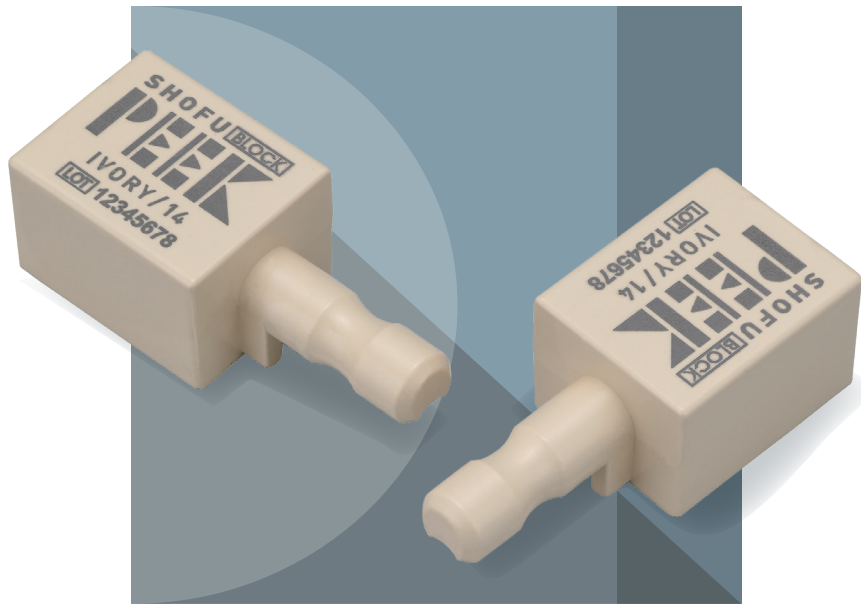




CAD/CAM冠用材料(V) 健保適用  
松風ブロック PEEK

S-WAVE

強く、しなやかに  
新しい  
CAD/CAM冠



SHOFU **BLOCK**  
PEEK

大白歯

SHOFU INC.

# 強く、しなやかに。



## 高靱性

松風ブロック PEEKは靱性（外力が加わった際に壊れにくい性質）が高く、破折しにくい点が特長です。大きな咬合圧が加わる大臼歯に使用した場合に破折リスクの低減が期待されています。

## すぐれた生体親和性

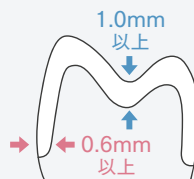
生体親和性は、医療機器の原材料を選定する際の重要な要件です。原材料のPEEK材は、USP<88>クラスVI（米国薬局方クラスVI：生体適合性規格）に準拠しており、ISO 10993規格シリーズ（医療機器の生物学的評価）に従い、安全性試験が実施されています。

## 天然歯にやさしい 薄い設計



高い靱性を持つ松風ブロック PEEKは破折リスクの低減を活かし、従来のCAD/CAM冠と比較して補綴装置を薄く設計することができます。支台歯形成において切削量が少なく済む天然歯にやさしい材料と言えます。

### 支台歯形成



### クラウン

マージン部はディープシャンファー又はラウンデッドショルダーで形成してください。

#### ■ 大臼歯

咬合面	マージン部
1.0mm以上	0.6mm以上

## 大臼歯全般に保険適用

令和5年12月1日より従来のCAD/CAM冠用材料（I）～（IV）に加えて、CAD/CAM冠用材料（V）として保険適用されました。

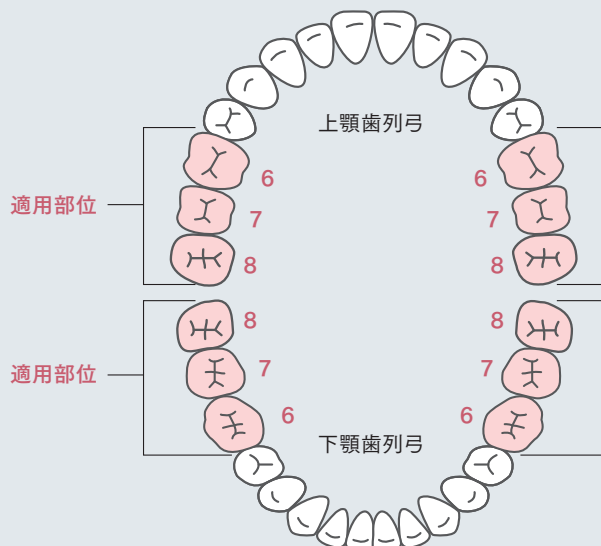
PEEK冠は大臼歯（第一大臼歯、第二大臼歯、第三大臼歯）全般にご使用いただけます。

#### ■ 製品スペック

保険適用機能区分	CAD/CAM冠用材料(V)
三点曲げ強さ（吸水7日後）	195MPa
曲げ弾性率（吸水7日後）	4.7GPa
ピッカース硬さ	27HV0.2
吸水量	5.7 μg/mm <sup>3</sup>

#### ■ 保険点数

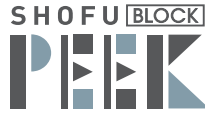
技術点数	1,200点
材料点数	615点
合計	1,815点



# 保険適用 PEEK冠を接着する場合

## POINT 1 接着材料

PEEK冠の接着には、サンドブラスト処理と前処理材の塗布を行い、接着性レジンセメントで接着する必要があります。



必ずサンドブラスト  
処理してください。

CAD/CAM冠用材料(V)の  
保険適用必須要件です。

### 内面処理

## CAD/CAM レジン用アドヒーシブ

(内面処理加算45点)

※ 保険適用必須要件

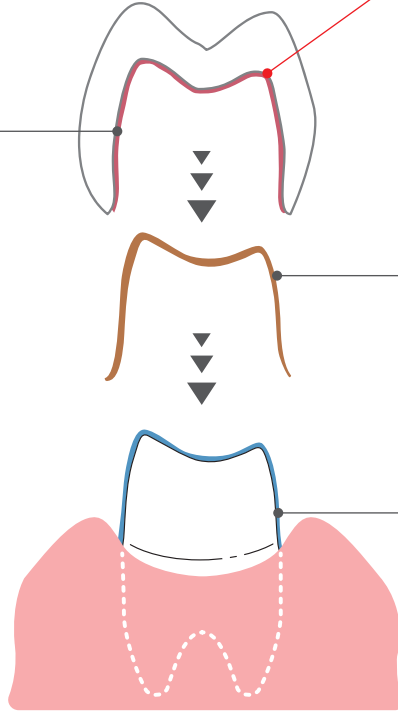
### 歯科レジン用接着材料

レジンセメントと併用することでPEEK冠の強固な接着が可能。

■ PEEKに対するせん断接着強さ

初期 **29.7**MPa  
(サーマルサイクル5000回後: 29.6MPa)

※ 使用レジンセメント: ビューティリンクSA  
※ 自社試験結果



### セメント塗布

## ビューティリンクSA

### 推奨レジンセメント

※ 接着性レジンセメントの使用が保険適用必須要件

### 支台歯処理

## ビューティボンド Xtreme

### 1液型のボンディング材

※ より高い接着性能を発揮させるためご使用ください。

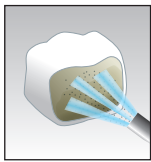


CAD/CAM冠用材料(I)~(IV)同様、松風ブロックPEEKにも無機フィラーが含有されていますが、素材が異なるため通常のシランカップリング剤では十分な接着強さが得られません。松風ブロックPEEKを構成する樹脂成分に対し、すぐれた濡れ性を有し高い接着強さを発現する前処理材として、「CAD/CAMレジン用アドヒーシブ」をご使用ください。

## POINT 2 接着ステップ

### アルミナサンドブラスト処理(※)

アルミナサンドブラスト処理 ▶ 水洗又は超音波洗浄 ▶ 乾燥 ▶ 試適



(※) 保険適用  
必須要件

※ アルミナの種類によっては内面が黒くなる場合があります。

### 試適後の清掃

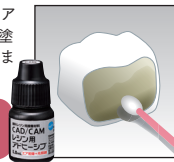
試適後、補綴装置内面を水洗 ▶ 乾燥



※ リン酸エッチング材等を用いて洗浄することを推奨します。

### 前処理材を塗布(※)

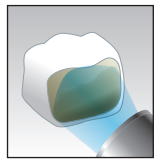
CAD/CAMレジン用アドヒーシブを塗布 ▶ 塗布面が動かなくなるまで弱圧でエア乾燥



(※) 保険適用  
必須要件

### 光照射

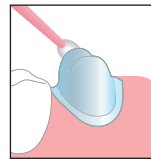
LED10秒  
(ハロゲン20秒)



※ 塗布後に必ず光照射を行う必要があります。

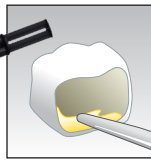
### 支台歯の前処理

ビューティボンドXtremeを塗布 ▶ エア乾燥(弱圧3秒 ▶ 強圧) ▶ 光照射 LED5秒 (ハロゲン10秒)



### 接着性レジンセメント塗布(※)

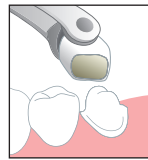
ビューティリンクSAを補綴装置に塗布



(※) 保険適用  
必須要件

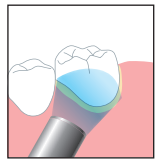
### 装着

支台歯に装着し圧接



### 光照射(半硬化)

余剰セメントに1~2秒  
光照射し半硬化させる

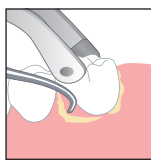


※ 光が届かない所及びオペーク色を使用する場合、硬化前に綿球で除去、または2~3分程度放置して半硬化させる

※ ペンライトの場合(1,200mW/cm<sup>2</sup>)

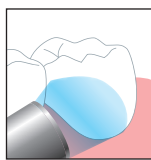
### 余剰セメント除去

半硬化させた余剰セメントを除去



### 光照射

マージン部の各所に対してLED10秒(ハロゲン20秒)光照射



### セメント硬化

光照射より5分以上経過後にマージン部の研磨、咬合調整を行う



# 研削・研磨ステップ

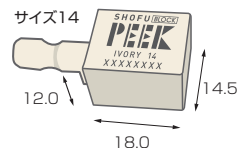
## ラボサイド・口腔外

形態修整	中仕上げ	最終仕上げ
松風技工用カーバイドパーアジャストカーバ PB	松風シリコンポイント Pタイプ PB	デュラポリッシュ ダイア

## 口腔内

形態修整	中仕上げ	最終仕上げ
松風カーボランダムポイント(CA)	松風シリコンポイント Mタイプ M2	コンポマスター

## 包装



松風ブロック PEEK  
[サイズ] 1種：サイズ14  
[色 調] 1色：アイボリー  
5個入

## 販売名・一般的名称

販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
松風ブロック PEEK	歯科切削加工用レジン材料	管理医療機器 医療機器認証番号 303AGBZX00083A01

## 関連製品

<p>管理医療機器 認証番号 304AKBZX00039000</p> <p>歯科レジン用接着材料 CAD/CAM レジン用 アドヒーシブ 5mL</p>	<p>管理医療機器 認証番号 304AKBZX00032000</p> <p>歯科接着用レジンセメント ビューティリンクSA 9mL</p>	<p>管理医療機器 認証番号 302AKBZX00026000</p> <p>歯科用象牙質接着材 ビューティボンド Xtreme 1セット トリプルパック</p>	<p>一般医療機器 届出番号 26B1X00004000134</p> <p>歯科技工用カーバイド切削器具 松風技工用カーバイドパー アジャストカーバ PB 1本 Sクラス1本</p>	<p>一般医療機器 届出番号 26B1X00004000102</p> <p>歯科用研削器材 松風カーボランダムポイント 12本入 [種類] HP、CA、FG</p>
<p>一般医療機器 届出番号 26B3X00014000001</p> <p>歯科用ゴム製研磨材 松風シリコンポイント Pタイプ HP PB 12本入</p>	<p>一般医療機器 届出番号 26B1X00004000148</p> <p>歯科用研磨器材 デュラポリッシュ ダイア 5g</p>	<p>一般医療機器 届出番号 26B3X00014000001</p> <p>歯科用ゴム製研磨材 松風シリコンポイント Mタイプ CA M2 12本入</p>	<p>一般医療機器 届出番号 26B3X00014000012</p> <p>歯科用ゴム製研磨材 コンポマスター 3本入 (No.28のみ4本入り)</p>	<p>一般医療機器 届出番号 26B1X00004000245</p> <p>歯科用研削器材 松風CAD/CAMミリングバー BE (1本)</p>

ご使用の際は電子添文等をよく読んでお使いください。  
価格は2024年1月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。

取扱い店