

# プレシャイン&ダイヤシャインによる 効果・効率的な研磨のポイント

東京都中央区 日本橋梶村歯科医院 箱崎 達司

## CR修復における研磨の重要性

コンポジットレジン修復は近年のMI (Minimal Intervention) 概念の普及も手伝って、日常診療においてその処置頻度は高まっています。現在ではコンポジットレジンの物性と接着システムの向上に伴い、その耐久性および審美性は非常に高いものとなっており、従来までメタルインレーやアマルガム修復の適応症と考えられてきたケースでも、可及的に健全歯質を保存しコンポジットレジンとダイレクトボンディングで修復した方が望ましいと思われる範囲は拡大する傾向にあります。しかしながら正しい手順による接着から研磨までの行程を踏まなければ本来の性能を発揮できません。

口腔内においてコンポジットレジン充填を長期的に安定させる要件の1つとして、滑沢な研磨があげられます。歯質との段差のない滑沢な表面性状は、着色やブラークの付着を最小限にし、長期的な

予知性を得ることができます。そのためには研磨器材の特性を理解した上で正しい手順で操作する必要があります。

## ジーシー研磨システムの特長

このたび(株)ジーシーより発売された「プレシャイン」は、滑沢な研磨面を得るための中仕上げ研磨用のラバーポイントです。最終仕上げ研磨用の「ダイヤシャイン」との組み合わせによってさらに優れた光沢を得ることができます。コンポジットレジンの充填後、ffダイヤモンドバー等を用いて形態修正と荒研磨を行います。歯面を乾燥させて段差や凹凸がないことを確認してから、「プレシャイン」を注水下、中速回転で研磨します。私の使用した感じでは、メーカー推奨回転数の約半分ぐらいでも、十分な効果を得ることができました。ちなみに「プレシャイン」は研磨用のポイントですから、形態修正が不十分な箇所を修正しようとしてもポイントが減るばかりで効率は上

がりません。必要であればffダイヤモンドバー等に戻って修正することをお勧めします。「プレシャイン」をかけた面を再び乾燥させて段差や凹凸がないことを確認できたら、「ダイヤシャイン」による仕上げ研磨で艶を出します。メーカーでは注水下で高速回転を推奨していますが、注水下では艶が確認しづらいため無注水、低速回転にてフェザータッチで研磨します。なお、無注水下では回転が速すぎたり、ポイントを強く押しつけると、発熱による歯髄刺激が心配されますので注意が必要です。無注水・低速回転で表面をなでるように研磨をすると、隣在のエナメル質表面と変わらぬ光沢が得られます。

臼歯部の裂溝部など研磨がしにくい部位には「Gコート」を使うのも有効です。この場合は「ダイヤシャイン」を使わず、「プレシャイン」で歯質との移行部を研磨してから薄く一層「Gコート」を使用するのが最も効果的です。



ジーシー プレシャイン



1 術前:右上4番咬合面の充填物脱離が主訴でした。



2 窩洞形成:窩壁の調整後、G-ボンドでボンディングします。



3 充填後:裂溝を付与しながらソラーレPA3を充填後、プレシャインで中仕上げします。



4 仕上げ研磨:ダイヤシャインを用いて仕上げの研磨を行いました。



ジーシー ダイヤシャイン

## コンポジットレジン研磨のポイント

コンポジットレジン充填の予後は接着と研磨が決まります。防湿と歯肉圧排で唾液と浸出液をコントロールしてボンディングをしたら、筆者はフロアブルレジンを一層併用しています。充填後の形態修正が最小限になるように付形しながら

ら充填を行うことで、研磨ステップが楽になり、ひいては研磨時間が短縮されます。ffダイヤモンドバー等での修正で確実に段差を取り除き、「プレシャイン」による研磨を行います。使用説明書に記載されている数値よりも低回転にして少し長めに研磨を行った方が効果的でポイント

の持ちも良いようです。「プレシャイン」のみでもある程度滑沢な面を得ることが可能ですが、「ダイヤモンド」を用いて研磨を行うとさらに十分な光沢が得られます。なお、「ダイヤモンド」は回転数を落とし、無注水にて研磨するのが臨床上的ポイントです。



術前(2-1)  
古いレジン充填周囲の着色とエナメル質切縁の舌感不良が主訴でした。



窩洞形成  
歯肉圧排を行い、充填されているコンポジットとカリエスを除去。健全歯質の削除は行いません。



舌側面観。



ボンディング  
エナメルエッチング後、Gボンドでボンディングします。



フロアブルレジン充填  
窩底と遊離エナメル質の裏側に一層ユニフィルローフロープラスA3を充填します。



コンポジットレジン充填  
ゾラーレA3を充填します。連続した隣接面(特に級窩洞)を充填する場合には、片方を充填・形態修正してから、他方を充填します。



できるだけ隣接面形態を付形しながら充填します。研磨で隣接面形態を作るのは大変困難だからです。



荒研磨  
ffダイヤモンドバーを用いて、形態修正や微細な段差の除去をし、荒研磨します。



中仕上げ研磨(プレシャイン)  
注水下・中速回転(8,000回転数/分以下)で使用します。歯面が均一な性状を示すまで行います。



仕上げ研磨(ダイヤモンド)  
さらに無注水・低速回転(4,000回転数/分以下)でダイヤモンドを用いて仕上げ研磨を行います。



術後  
優れた光沢が得られました。

## 株式会社 ジーシー

DIC(デンタルインフォメーションセンター)  
東京都文京区本郷3-2-14 〒113-0033

フリーダイヤル ☎ 0120-416480

受付時間 9:00a.m.~5:00p.m.(土曜日、日曜日、祭日を除く)  
※アフターサービスについては、最寄りの営業所へお願いします。

www.gcdental.co.jp/

支店 ●東京 (03)3813-5751 ●大阪 (06)4790-7333

営業所 ●北海道 (011)729-2130 ●東北 (022)283-1751 ●名古屋 (052)757-5722 ●九州 (092)441-1286