

## 包装

### 1. セット包装

①マスターセット(10色セット、クラシカル10色セット※)②スタンダードセット(6色セット、クラシカル6色セット※)③スターターセット(3色セット、クラシカル3色セット※)④イントロセット(A2、A3セット、クラシカルA2、A3セット※)⑤オバーク&インテンシブカラーセット(10色※、6色、3色、クラシカル10色※、クラシカル6色、クラシカル3色)⑥インテンシブカラー11色セット⑦アクセサリーセット  
※は受注・発注形式

### 2. 単品包装

ペースト(2.4mL) 1本

- ①ファンデーションオバーク②マージンオバーク③オバーク  
④マロメクスティン⑤インテンシブカラー

ペースト(2.9mL) 1本

- ①ショルダーデンチン②オバークスデンチン③デンチン④エナメル  
⑤ハローエナメル⑥エナメルインテンシブ⑦パールエナメル  
⑧トランスルーセント⑨サービカルトランスルーセント

3. マージンセップ：液(5mL) 1本

4. ダイハードナー：液(5mL) 1本

5. エアバリヤー材：液(10mL) 1本

※詳しくは添付文書を参照してください。

発売元  
株式会社 ズーシー  
東京都文京区本郷3丁目2番14号

製造販売元  
株式会社 ズーシーデンタルプロダクツ  
愛知県春日井市烏居松町2丁目285番地

管理医療機器  
歯冠用硬質レジン  
21700BZZ00064000

☎ 0120-416480

13004995  
150606GC

# GRADIA

LIGHT-CURED COMPOSITE FOR CROWN & BRIDGE, INLAYS AND VENEERS

ご使用に際しては、A4版添付文書の  
注意事項をよく読んでください。

## ジーシー グラディア®

インレー/クラウン/前装冠用光重合型硬質レジン

ジーシー グラディア®は、有機無機複合フィラーとマトリックスとの結合強化を図ったMFRハイブリッドタイプのインレー/クラウン/前装冠用光重合型硬質レジンです。表面が活性強化されたMFRと歯質にダメージの少ない微細セラミックスフィラーとのハイブリッド化により、その硬化物は高い粘着性と優れた耐咬耗性を実現しました。前臼歯ジャケット冠などの症例にもより安心して使用できます。さらに色調面においては、レジン特有の青白いオパール発色の低減により口腔内への装着後も天然歯に近似した色調を再現できます。

### 適応症例

前臼歯ジャケットクラウン、フルカバレッジクラウン、前歯前装冠、インレー、アンレー、インプラント上部構造、ラミネートベニア

### 禁忌症例

不正咬合・咬合悪癖(クレンチング、ブラキシズム)を伴う症例

### 注意

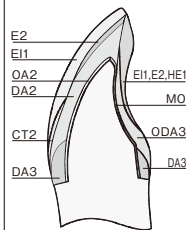
クラウンで最後臼歯の咬合面を被覆する場合は、咬合接触部位はメタルタッチになるように設計してください。

## 使用方法

### 基本築盛例

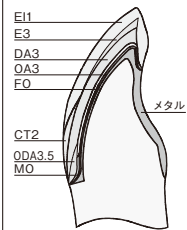
#### A. 前歯ジャケットクラウン

##### A2築盛例

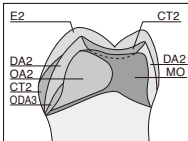


#### B-1. 前装冠 (切端部メタルパッキングなし)

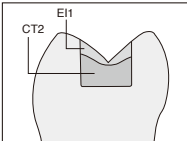
##### A3築盛例



#### B-2. 白歯クラウン

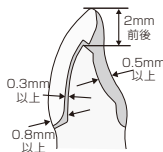


#### C-1. 白歯インレー



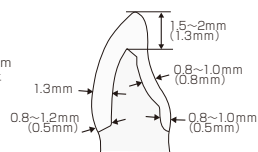
## 支台歯形成・窩洞形成

### ■前装冠



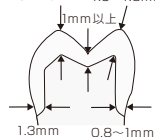
### ■前歯ジャケットクラウン

下記寸法は色調表現のため必要な理想的厚さ。  
ただし( )内は強度上必要な最低ライン



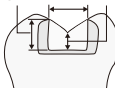
### ■白歯ジャケットクラウン

1.3~1.8mm 1.3~1.8mm



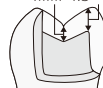
### ■インレー

1.3mm 2.0mm 1mm



### ■アンレー

1mm 1.3~1.8mm



※マージン部はディーブシャンファー又はショルダーで形成します。

### [注意]

窩洞外形は丸みをもたせ、対合歯と接触しない位置に設定します。小窩裂溝部は1.0mm以上、咬頭頂は1.3mm以上の厚みを確保するように形成してください。

## 築盛ステップ

---

### A. 前臼歯ジャケットクラウンの製作

1. 作業模型へのダイハードナー、マージンセップの塗布  
通法により作業模型を製作し、レジン築盛面にダイハードナーを一層薄く塗布します。アンダーカット部位はパラフィンワックスなどでブロックアウトした後、マージンセップを薄く一層塗布します。

2. ダイスペーサー(ワックス)の塗布  
必要に応じ、ダイスペーサーとしてパラフィンワックスなどを一層塗布します。

3. ウォッシュ重合  
メタルコアの場合は、オペーク(O)、マージンオペーク(MO)を、有髄歯の場合は、ICO(クリアー)を一層塗布し、予備重合します。  
※照射時間は、「光重合器別光重合時間一覧表」を参照してください。

4. オペークの築盛  
オペーク(唇側面：歯冠色オペーク、舌側面：MO)を一層塗布し、予備重合します。必要に応じ、この操作を繰り返します。

5. オペーカスデンチン(OD)(又はショルダーデンチン(SD))の築盛  
ピタシェードの1ランク上のオペーカスデンチン(又はショルダーデンチン)を歯頸部に築盛し、予備重合します。

6. デンチン(D)の築盛  
歯冠形態、指状構造を考慮しデンチンを築盛し、予備重合します。必要に応じ、マメロンスティン(MS)、インテンシブカラー(IC)などを用い、予備重合します。

7. エナメル(E)(及びエナメルインテンシブ(EI)・トランスルーセント(T)・サービカルトランスルーセント(CT))の築盛  
切端からエナメルを移行的に築盛します。また歯頸部へのサービカルトランスルーセント・切端部へのエナメルインテンシブ・隣接面へのハローエナメル(HE)を併用した築盛により、より個性的な表現が可能となります。

8. エアーバリアー材の塗布  
レジン表面の未重合を防ぐため表面にエアーバリアー材を一層塗布します。

9. 最終重合とエアーバリアー材の除去  
ラポライトLV-Ⅲ(Ⅱ)で最終重合(3分間光照射)します。重合後、エアーバリアー材は流水で除去します。

10. 形態修正・研磨  
通法によりカーバイトバー、ダイヤモンドポイントなどで形態修正し、最終研磨はダイヤモンドリッシャーをフェルト又はバフにつけつや出し研磨を行います。

### B. フルカバレッジクラウン／前歯前装冠

---

1. メタルフレームの製作  
通法によりワックスアップした後、前装部の窓あけ作業を行います。リテンションピースⅡSSSをアドヒーズⅡにより付与し、通法によりメタルフレームを製作します。鑄造後、前装面の辺縁全周を0.5mm幅でピースを削除します。

2. メタルプライマーⅡの塗布  
アルミナサンドブラスト(粒径50 $\mu$ m)処理を行ったメタルフレームの築盛面にメタルプライマーⅡを塗布します。

3. ファンデーションオペーク(FO)の塗布  
ファンデーションオペークを擦り付けるように薄く一層塗布し、予備重合します。

#### 4. マージンオパーク(MO)の塗布

歯頸部に約1mm幅でマージンオパークを塗布し、予備重合します。

※以降の築盛は、A.ジャケットクラウンの作製「4.オパークの築盛」に続きます。

#### C. インレー、アンレー

##### 1. 作業模型へのダイハードナー、マージンセップの塗布

通法により作業模型を製作し、レジジン築盛面にダイハードナーを一層薄く塗布します。アンダーカット部位はパラフィンワックスなどでブロックアウトした後、マージンセップを薄く一層塗布します。

※必要に応じウオッシュ重合を行います。A. 前臼歯ジャケットクラウンの作製「3.ウオッシュ重合」を参照してください。

##### 2. ボディー色(サービカルトランスルーセント)の築盛

天然歯の色調を活かすために透明性の高いサービカルトランスルーセントをデンチン色として築盛します。

※変着色歯の場合は、必要に応じオパーク、オペーカスデンチンなどを窩底面に築盛します。

##### 3. エナメルインテンシブ(又はエナメル)の築盛

歯冠形態を考慮し、エナメルインテンシブ又はエナメルを築盛します。

※以降の手順は、A. ジャケットクラウンの作製「8. エアーバリアー材の塗布」に続きます。

#### D. 追加築盛・補修

C&Bリベアーキットの使用説明書に従い、被着面に応じた削合、プライマー処理及び接着材を適用します。その後、各種ペーストを移行的に築盛し、最終重合、形態修正、研磨を行います。

#### 光重合器別光重合時間一覧表

ペースト分類	光重合器 硬化 深度 ※1	ラボライト LV-II・III		ステップ ライトSL-I
		予備 重合	最終 重合	予備 重合
ファンデーションオパーク、 オパーク、マージンオパーク	0.15 mm	1分	—	—
デンチン、オペーカスデンチン、 オペーカスデンチンインテンシブ、 ショルダーデンチン、エナメル、 パールエナメル、ハローエナメル、 エナメルインテンシブ、トランスルーセント、 サービカルトランスルーセント	0.9 mm	30秒	3分	10秒 ※2
インテンシブカラー、マモロステン	0.1 mm	30秒	—	10秒※2

※1 ペーストの分類別硬化深度です。その分類の中で最も硬化深度の低い色調のデータを示します。

※2 単冠1面あたり