

# ■ ラテラル方式を基本とした安心の根管充填



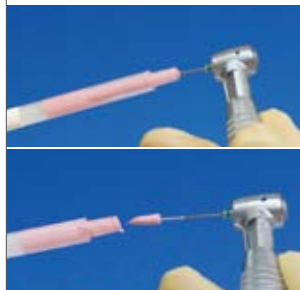
## STEP1 ガタパーチャポイントの選定と挿入



根管拡大/形成後、根尖のサイズと一致したガタパーチャポイント(カラーコード)を選定し挿入します。さらにスプレードーで加圧して根尖を確実に封鎖、タックエンドガターを填入するスペースを作ります。

粘剤を併用する場合はガタパーチャポイント(カラーコード)先端2mm程度に塗布するに留めてください。

## STEP2 タックエンドガターをコンデンサーに塗布



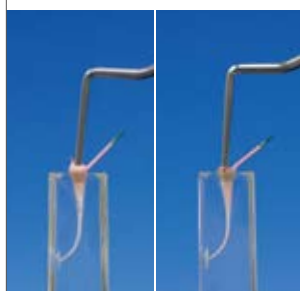
コントラにタックエンドコンデンサーを装着し、ヒーターで約70℃に加熱したガターを塗布します。

## STEP3 タックエンドガターを根管口付近に填入



タックエンドガターを挿入するように填入し、1mmコンデンサーを引き上げてエンジンを回転させます。その後、ゆっくりと根管に沿って引き上げます。

## STEP4 タックエンドガターの冷却と加圧充填



コンデンサーで填入されたタックエンドガターは、約60秒間ブラガーによる加圧充填が行えます。4~5秒程度エアーで冷却することで根管口上部のガターの流動性を抑え、ブラガーの圧を根管内部に伝えます。



### ジーシー タックエンド ファイル Ni-Tiファイル(CA用)



包装・価格●25mm ASS(9本)=#30(6.4.2%)、#25(6.4.2%)、#20(6.4.2%)の9本入  
ガイドス1冊 ※各番手の6%のみ21mm  
21mm ASS(9本)= #30(6.4.2%)、#25(6.4.2%)、#20(6.4.2%)の9本入  
ガイドス1冊  
単品包装(21形態:各6本入) トレー1個  
管理医療機器 22000BZX00962000

### ジーシー タックエンド スプレードー Ni-Ti製根管スプレードー



包装・価格●D11T(1形態)1本  
一般医療機器 13B1X00155

### ジーシー タックエンド ガター 低温軟化型ガターパーチャー



包装・価格●シリンジ(1.6g)  
5本入  
管理医療機器 21300BZZ00143000

### ジーシー タックエンド フレア Ni-Tiファイル(CA用)



包装・価格●1函=15mm #25(12%) 4本入  
管理医療機器 22000BZX00963000

### ジーシー タックエンド ヒーター シリンジタイプガターパーチャー専用ヒーター



正確で安心、  
確実の温度管理。

内容●本体、清掃用ブラシ2本、シリコンシート1枚入

仕様●電源:AC100V 50/60Hz 消費電力:65VA  
保温温度範囲:70±2℃ 使用環境温度範囲:10~40℃  
寸法:直径100mm×高さ105mm 重量:650g  
一般医療機器 13B1X00155000025

### ジーシー タックエンド コンデンサー Ni-Ti製バーストキャリア



包装・価格●ASS(6本)=#20、#25、#30、#35、#40  
※#35のみ2本入、その他は1本入  
単品包装(5形態:各6本入)  
管理医療機器 22000BZX00964000

※写真は印刷の都合上、実際の色とは異なって見えることがあります。  
※製品の仕様および外観は、改良のためお断りなく変更することがございますのでご了承ください。

ご使用に際しては、必ず製品添付の  
使用説明書をお読みください。

## 株式会社 ジーシー

東京都板橋区蓮沼町76-1 〒174-8585

DIC(デンタルインフォメーションセンター)

お客様窓口 ☎0120-416480

受付時間9:00a.m.~5:00p.m.(土曜日、日曜日、祭日を除く)

http://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 ●名古屋(052)757-5722

●東北(022)283-1751 ●九州(092)441-1286

## タックエンド シリーズ

# TACTENDO

少ないファイリング・ステップで確実に。  
タックエンドの根管拡大/形成&根管充填。



タックエンド ファイル  
Ni-Tiファイル(CA用)



タックエンド フレア  
Ni-Tiファイル(CA用)



タックエンド ガター  
低温軟化型ガターパーチャー



タックエンド スプレードー  
Ni-Ti製根管スプレードー



タックエンド コンデンサー  
Ni-Ti製バーストキャリア



タックエンド ヒーター  
シリンジタイプガターパーチャー専用ヒーター

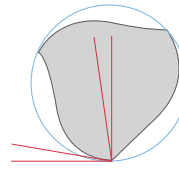
# ■ 根管拡大 / 形成をシンプルにしたタックエンド

レッジ、トランスポート、パーフォレーションを起こしにくい理想的なラインナップ。  
 低速のコントラングル(300~600r.p.m.)でお使いください。

超弾性、超靱性のニッケルチタン合金で強い彎曲もスムーズに拡大!

### コア断面

根管の中心を維持する  
3枚エッジ



### ブレード

切削片を根尖方向に  
押し出さない独自の  
ピッチ構造



### 先端部

刃を持たない安全形状  
の先端部

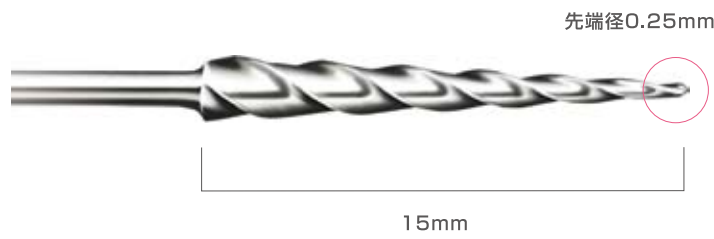


## ジーシー タックエンド フレア

Ni-Tiファイル(CA用)

### 1本で根管口をフレア状に形成

フレア拡大に適した12%のテーパ角



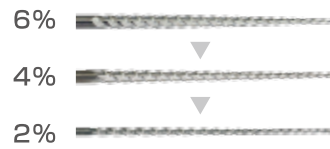
## ジーシー タックエンド ファイル

Ni-Tiファイル(CA用)

### 少ないファイルとステップ数、しかもわかりやすい

#### 最適なクラウンダウン法

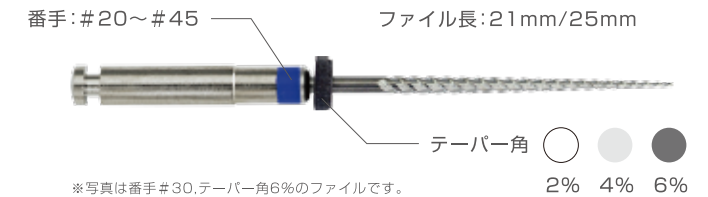
テーパ角の使い分けにより根管を無理に拡大せず根管壁を過度に傷つけない。また、先端と根元では刃の角度に違いを持たせ、根管内部のデブリスを根管口に効率よく排出します。



#### テーパ / 番手

番手 / テーパー	#20	#25	#30	#35	#40	#45	
6%	●	●	●				21mm
4%	●	●	●				21mm 25mm
2%	●	●	●	●	●	○	21mm 25mm

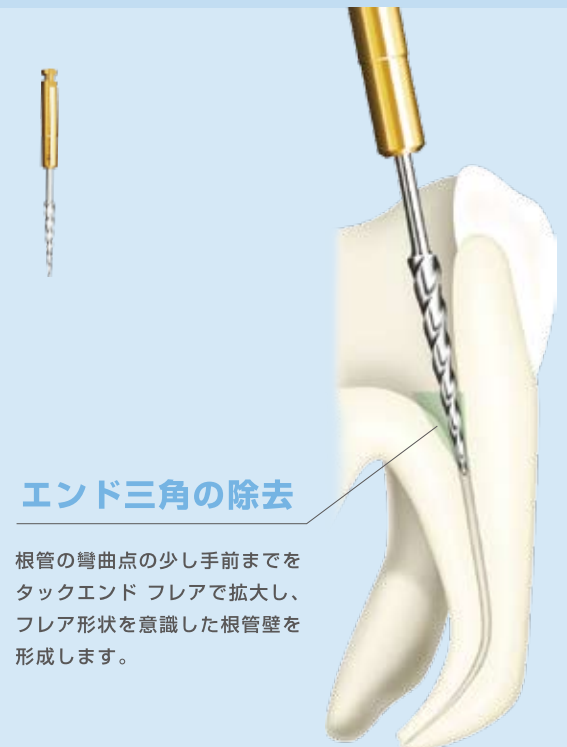
#### カラーコード



## タックエンドフレアを使った根管口の拡大

### 歯冠側 1/3~1/2のプレパレーション

ファイルでの形成をしやすいするためエンド三角形の部位を除き、根管口および壁を整えます。



### エンド三角の除去

根管の彎曲点の少し手前までをタックエンド フレアで拡大し、フレア形状を意識した根管壁を形成します。

## 根管の彎曲に応じた最適なファイル選択をナビゲート

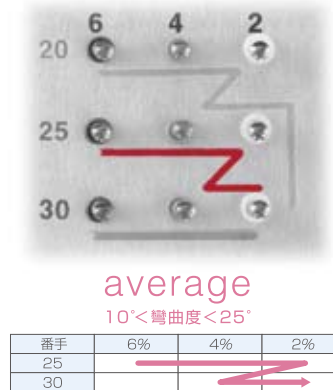
### トレーにファイリングステップを表示



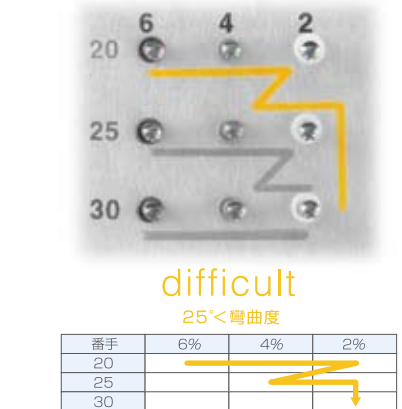
### 直線的な根管は青ラインの3本



### 通常の根管は赤ラインの5本

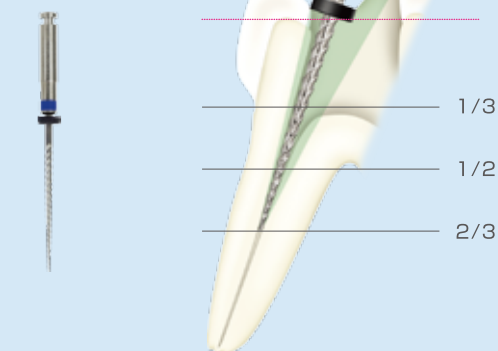


### 強い彎曲のある根管は黄ラインの6本



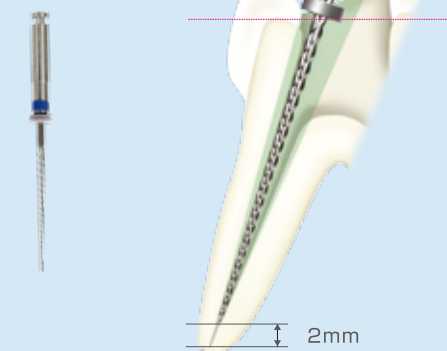
## たとえば、直線的な根管ならわずか3本で完了

### STEP 1 (30番 / テーパー6%)



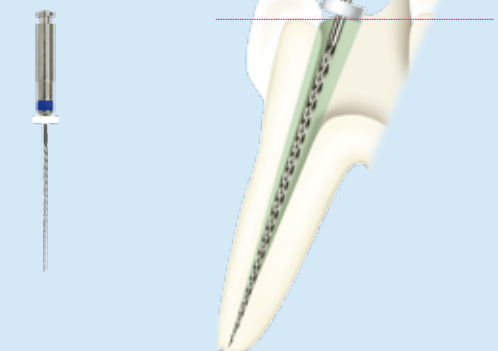
低速のコントラに装着し、壁全体に円を描くように上下動作で根尖方向に進ませ、作業長の1/2または2/3に達するまで根管を形成します。

### STEP 2 (30番 / テーパー4%)



一定の回転速度を維持しながら根尖から2mm手前に達するまでテーパ 6%の時よりも弱い力で壁全体に強く接しながら上下させます。

### STEP 3 (30番 / テーパー2%)



テーパ 4%の時よりもさらに弱い力で押し過ぎないように注意し、上下動作で進めます。

※拡大 / 形成のためのエンジンは、高い負荷がかかった場合に「停止」または「逆回転」の回避機能が働くエンド専用をお使いください。