

大白歯 CAD/CAM冠用材料Ⅲ

DENTCRAFT® HR BLOCK STRONG

デントクラフト ハイブリッドレジンブロック ストロング

ユニバーサルタイプ

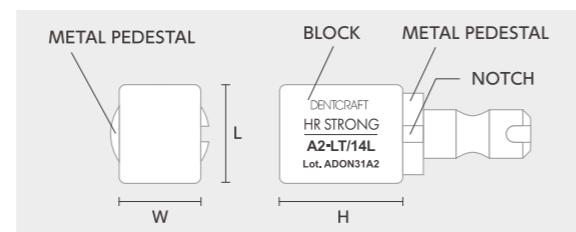
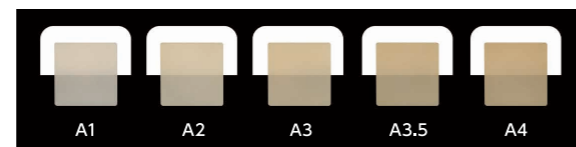
サイズ (W×L×H)	14L (14.5×14.5×18)
色調	LT: A1, A2, A3, A3.5, A4

※LTはLow.translucence(ロートランスルーセンス)の意味です。

商品名	標準価格(税別)
DC HRブロック ストロング 14L A1 LT 5個	¥21,000
DC HRブロック ストロング 14L A2 LT 5個	¥21,000
DC HRブロック ストロング 14L A3 LT 5個	¥21,000
DC HRブロック ストロング 14L A3.5 LT 5個	¥21,000
DC HRブロック ストロング 14L A4 LT 5個	¥21,000



シェード



小白歯 CAD/CAM冠用材料Ⅰ

DENTCRAFT® HR BLOCK

デントクラフト ハイブリッドレジンブロック

ユニバーサルタイプ

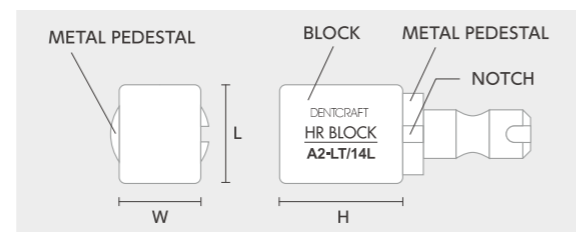
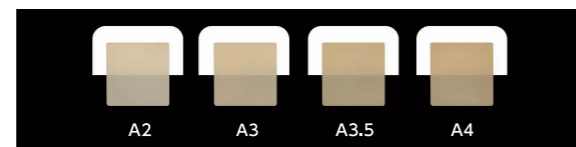
サイズ (W×L×H)	12 (12.2×10.2×15)	14L (14.5×14.5×18)
色調	LT*	A2, A3, A3.5, A4

※LTはLow Translucence(ロートランスルーセンス)の意味です。

商品名	標準価格(税別)
DCハイブリッドレジンブロック 12 A2 LT 5個	¥12,500
DCハイブリッドレジンブロック 12 A3 LT 5個	¥12,500
DCハイブリッドレジンブロック 12 A3.5 LT 5個	¥12,500
DCハイブリッドレジンブロック 12 A4 LT 5個	¥12,500
DCハイブリッドレジンブロック 14L A2 LT 5個	¥15,000
DCハイブリッドレジンブロック 14L A3 LT 5個	¥15,000
DCハイブリッドレジンブロック 14L A3.5 LT 5個	¥15,000
DCハイブリッドレジンブロック 14L A4 LT 5個	¥15,000



シェード



- 一般的名称：歯科切削セラミック用着色材料 販売名：ジルカラーリングリキッド 認証番号：303AGBZX00006000
- 一般的名称：歯科切削加工用セラミック 販売名：デントクラフトジル 認証番号：301AGBZX00017A01
- ※デントクラフトZi+、デントクラフトZiTの販売名はデントクラフトジルです。
- 上記製造販売元：Ivoclar Vivadent 株式会社 〒113-0033 東京都文京区本郷 1-28-24 15号町ビル
- 一般的名称：歯科切削加工用レジン材料 販売名：デントクラフトハイブリッドレジンブロック 認証番号：228ACBZX00004000
- 一般的名称：歯科切削加工用レジン材料 販売名：デントクラフトハイブリッドレジンブロック ストロング 認証番号：303ACBZX00003000
- ※DC HR ブロック ストロングの販売名はデントクラフトハイブリッドレジンブロック ストロングです。
- 上記製造販売元：株式会社ヨシダ 東京都台東区 7-6-9

販売元 株式会社ヨシダ 〒110-8507 東京都台東区上野7-6-9

ヨシダ取扱製品に関するお問い合わせは

株式会社ヨシダ コンタクトセンター | ☎ 0800-170-1180 月～金 9:00～19:00 土 9:00～17:00(日曜・祝祭日を除く)

※このカタログに記載の価格は2021年10月現在の標準価格(税別)です。
※仕様および外観は製品改良等のため、予告なく変更することがあります。あらかじめご了承ください。

禁無断転載



C02359/2021年10月/@80/新

DENTCRAFT® HR BLOCK STRONG

CAD/CAM対応 ナノハイブリッドセラミック



DENTCRAFT® HR BLOCK STRONG

「高密度樹脂マトリックス」と「セラミックス」の長所を
バランスよく兼ね備えた
高強度ナノハイブリッドセラミックス

高密度レジ
ンマトリ
ックスの
特長

弾性

加工性

セラミ
ックス
の特長

強度

耐汚染性

審美性

DENTCRAFT®



DC HRブロック ストロングは、約85%のナノセラミックフィラー（酸化ジルコニウム含有）と約15%の高密度硬化性レジ
ンマトリックスからなる高強度ナノハイブリッドセラミックスです。

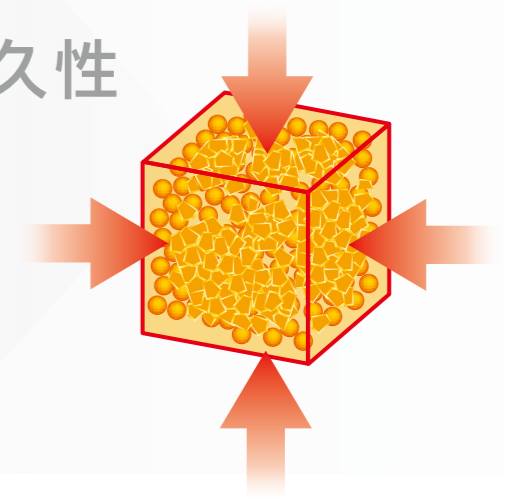
高温高圧プロセスにより無機フィラーを高密度に配合しているため、高い曲げ強度を有し、高密度樹脂マトリックスとセラミックスの長所を同時に兼ね備えています。

高密度レジ
ンマトリ
ックスの
弾性、加工性、セラ
ミックスの強度、耐汚染性、美観を同時に得ることが
できます。

DC HRブロック ストロングは、大臼歯用CAD/CAM冠保険算定Ⅲに該当し、CAD/CAMシステムのみでのシームレスな作製フローにもかかわらず、他の材料に比べて高い審美性を確保しています。

優れた審美性と耐久性

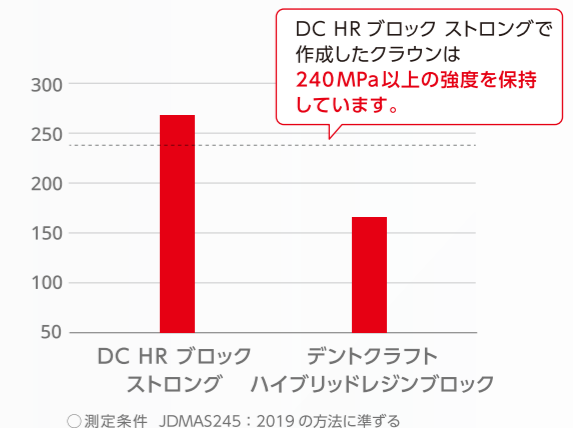
高温高圧プロセスによる収縮応力制御技術の適用により、無機フィラーの緻密化と物性向上を可能としました。



曲げ強度

DC HRブロック ストロングの曲げ強度は、大臼歯用CAD/CAM冠保険点数算定(Ⅲ)の条件を満たしています

DC HRブロック ストロングを加工後及び7日間 37℃水に浸した後での曲げ強度



優れた物理的性質

DC HRブロック ストロングは、天然歯に最も近い物性と審美性を持ち、ガラスセラミックやコンポジットレジ
ンと比較し、曲げ強度・接着強度・圧縮強度において格段に優れています。これにより患者様が望む高い審美補綴治療を実現します。

曲げ強さ	> 261 MPa
ビッカース硬さ	> 129HV0.2
吸水量	> 11.42 μ g
溶解量	> 0.20 μ g/mm ³

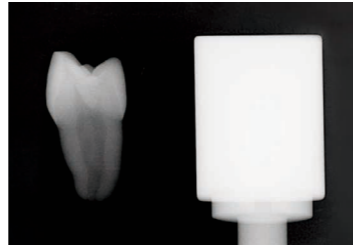
○測定条件
・ISO 4049：2009の方法に準ずる
・JDMAS245：2019の方法に準ずる

蛍光性



DC HR ブロック ストロングは、天然歯に近い蛍光性を有しているため、口腔内でも自然な審美性を発揮します。

放射線不透過性



DC HR ブロック ストロングは、放射線不透過性を有しているため、レントゲン撮影画像において、天然歯との識別が容易です。

臨床症例

DC HR ブロック ストロングは、インレー、アンレー、ベニアとクラウンなどの単冠を製作するために利用可能です。



適応範囲 単冠（前歯部・臼歯部）

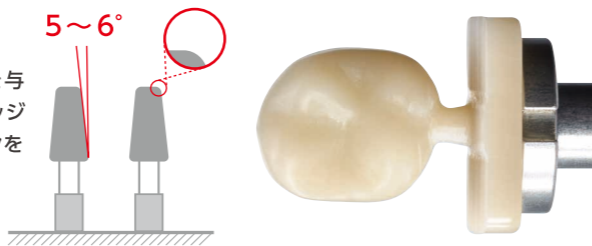
適応症例 クラウン・インレー・アンレー・ベニア

● 適応症例の一例

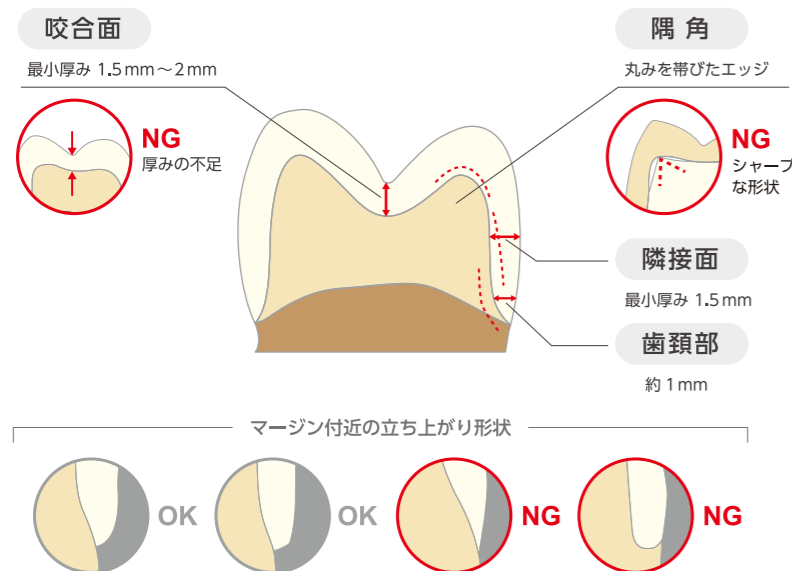


POINT

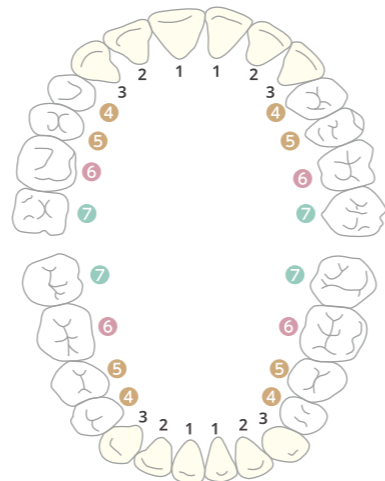
5~6° のテーパを与え、丸みを帯びたエッジとショルダーマージンを形成します。



形成ガイドライン



保険適用部位



- 4 5 …… 小臼歯 CAD/CAM 冠材料 (Ⅱ)
- 6 …… 大臼歯 CAD/CAM 冠 (Ⅲ)*
- 7 …… 金属アレルギー患者において大臼歯 CAD/CAM 冠 (Ⅲ) 限定適用

*上下顎両側の第二大臼歯が全て残存し、左右の咬合支持がある患者に対し、過度な咬合圧が加わらない場合等において下顎第一大臼歯に使用する場合に算定できます。

研磨手順



1. ダイヤモンドディスクを用い、スプレーを除去します。



2. セラミックディスクで研磨します。



3. ラバーポイントで研磨します。



4. シリコンポイントで研磨します。



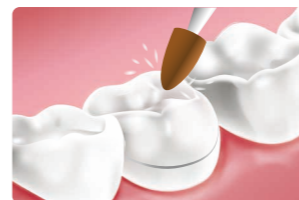
5. ダイヤモンドペストを塗布した柔らかいブラシで研磨します。



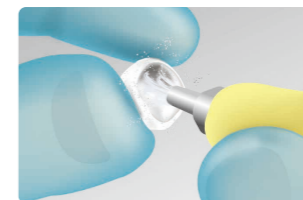
6. 布バフで仕上げます。



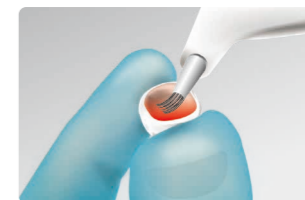
接着処理手順



1. 口腔内試適
補綴物を口腔内に試適し、隣接面と咬合面を確認します。表面をトリミングします。



2. サンドブラスト処理
25~30μmのアルミナ (0.2MPa) でサンドブラストします。オイルフリーエアシリンジとエタノールで洗浄します。



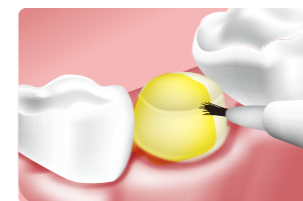
3. エッチング
補綴物内面を5%フッ化水素酸で20秒間エッチング処理し、中和剤で洗浄します。



4. シランカップリング処理
セメンティング前にシランプライマーを塗布し、60秒乾燥させます。



5. 支台歯エッチング処理
接着のために支台歯の表面にエッチング剤を塗布します。20秒後、吸引・洗浄後に乾燥させます。



6. ボンディング材の塗布
使い捨てブラシを使って歯の表面に接着剤を塗布します。



7. セメンテーション
高性能なセルフアドヒーシブセメントや接着性樹脂セメントを塗布します。



8. 最終的な修復
セメントが固まるまで、修復物を所定の位置で固定します。そして、余分なセメントを取り除きます。

DENTCRAFT®

デントクラフト Zr+

自然な透明感で
審美に優れたジルコニアマテリアル

高い透過性をもち、天然歯に近い審美性に優れた
補綴物の作製に適した単色ジルコニアディスク。



適応症例



曲げ強度
880 MPa

透過性
46%

組成
4Y-TZP

DENTCRAFT®

デントクラフト Zr T

高い審美性と高強度の
マテリアル

単冠からブリッジまでの幅広い用途に対応可能な強度。
破折やチッピングに対する優れた抵抗性と
高い審美性・安定性を有する単色ジルコニアディスク。



適応症例



曲げ強度
1270 MPa

透過性
42%

組成
3Y-TZP

製作手順

デントクラフト Zr T とデントクラフト Zr+ の製作手順をご紹介します。スキャンから焼成までをトータルでサポート。



SCAN

口腔内を光学スキャンして治療部位の3次元情報を収集する。



CAD

コンピュータ支援設計・製造ユニットに3次元画像情報を取り込んで、修復物の設計を行う。



加工

設計に従って、コンピュータ支援設計・製造ユニットにより選択したディスクを切削加工する。

4

インフィルトレーション



通法に従い適するリキッドを用い着色を行う。
●下記QRから操作方法マニュアル参照ください。浸漬法により、技術差なく、均一な着色を行うことができます。
●浸漬法・ブラシ法どちらでも着色可能。



焼成

通法によりシンタリング、ステイン、グレース焼成をする。
●デントクラフト Zr T、デントクラフト Zr+ は同一スケジュールでの焼成が可能です。



研磨

50 マイクロのアルミナで修復物内面を低気圧でサンドブラスト処理し、スチーム洗浄する。

7

完成



3ユニットブリッジ

デントクラフト Zr+ A1 ディスクにグレース塗布後、A3 リキッドでの着色



4ユニットブリッジ

デントクラフト Zr T A1 ディスクをカットバックし、ポーセレンを築盛。



組成

材料/性質	デントクラフト Zr+	デントクラフト Zr T
酸化ジルコニウム ZrO ₂	≥ 85%	≥ 89%
酸化イットリウム Y ₂ O ₃	7~9%	4~6%
酸化ハフニウム HfO ₂	≤ 5%	≤ 5%
酸化アルミニウム Al ₂ O ₃	< 1%	< 1%
化学的溶解量 [μg/cm ²]	< 100	< 100

商品名	標準価格(税別)
デントクラフト Zr T / デントクラフト Zr+ 14 mm	¥22,000
デントクラフト Zr T / デントクラフト Zr+ 18 mm	¥27,000
デントクラフト Zr T / デントクラフト Zr+ 20 mm	¥31,500
デントクラフト Zr T / デントクラフト Zr+ 25 mm	¥39,000