

研削・研磨ステップ

ラボサイド・口腔外



松風技工用カーバイドバー
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 ダイヤ

口腔内

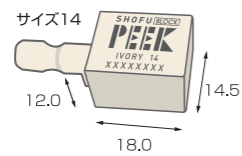


松風カーボランダム
ポイント(CA)

松風シリコンポイント
Mタイプ M2

コンポマスター

包装・価格



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

管理医療機器 認証番号
304AKBZX00039000



歯科レジン用接着材料
CAD/CAM レジン用
アドヒーシブ
5mL

管理医療機器 認証番号
304AKBZX00032000



歯科接着用レジンセメント
ビューティリンクSA
9mL

一般医療機器 届出番号
26B1X0004000134



歯科技工用カーバイド切削器具
松風技工用カーバイドバー
アジャストカーバ PB
1本
Sクラス1本

一般医療機器 届出番号
26B1X0004000102



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

一般医療機器 届出番号
26B3X00014000001



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

一般医療機器 届出番号
26B1X0004000148



歯科用研磨器材
デュラポリッシュ ダイヤ

一般医療機器 届出番号
26B3X00014000001



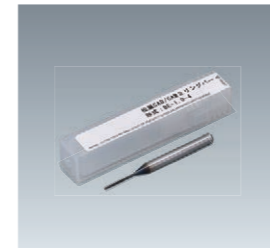
歯科用ゴム製研磨材
松風シリコンポイント
Mタイプ CA M2

一般医療機器 届出番号
26B3X00014000012



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)

一般医療機器 届出番号
26B1X0004000245



歯科用研削器材
松風CAD/CAMミリングバー
BE (1本)

ご使用の際は電子添文等をよく読んでお使いください。

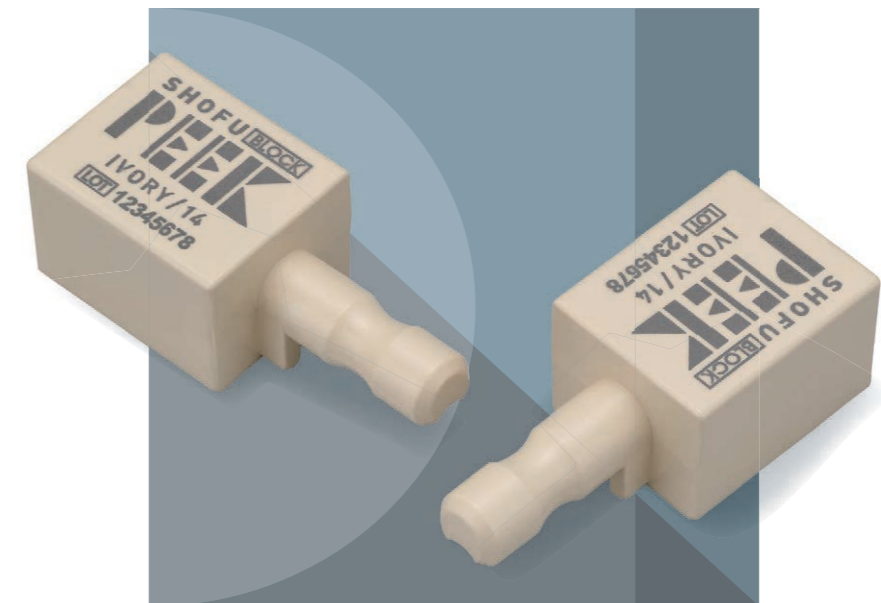
取扱い店



CAD/CAM冠用材料(V) 健保適用
松風ブロック PEEK



強く、しなやかに
新しい
CAD/CAM冠



SHOFU BLOCK
PEEK

大白歯

保険適用 615点

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、破折しにくい点の特長です。大きな咬合圧が加わる大白歯に使用しても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に重要な項目です。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は破折リスクの低さを活かし、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。

大白歯全般に保険適用

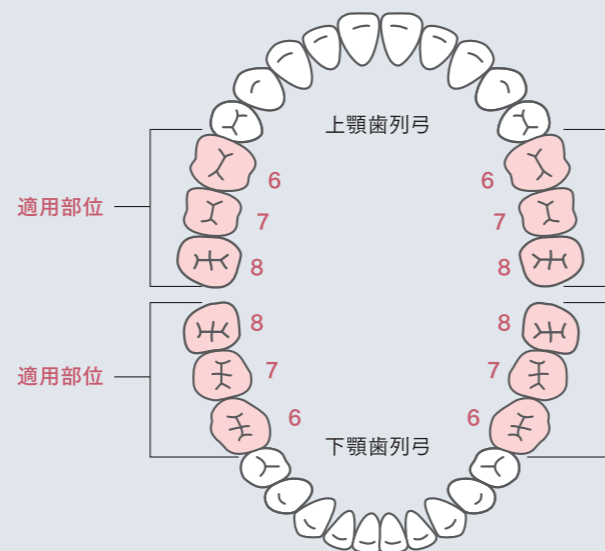
令和5年12月1日より従来のCAD/CAM冠用材料（I）～（IV）に加えて、CAD/CAM冠用材料（V）として保険適用されました。PEEK冠は大白歯（第一大臼歯、第二大臼歯、第三大白歯）全般にご使用いただけます。

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
ビッカース硬さ	27HV0.2
吸水量	5.7 μg/mm ³

保険点数

技術点数	1,200点
材料点数	615点
合計	1,815点



PEEK冠を接着するためのポイント

POINT 1 接着材料

PEEK冠を接着する際、PEEK冠の内面に必ずサンドブラスト処理をした後に「CAD/CAMレジン用アドヒーシブ」で処理してください。

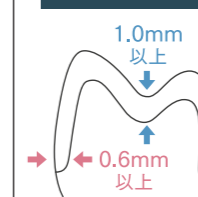
内面処理 CAD/CAM レジン用アドヒーシブ ※ 保険適用必須要件 (内面処理加算45点)

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冠に対する接着強さ (MPa)
初期 **29.7** MPa
(TC5000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



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。

■ 大白歯

咬合面	マージン部
1.0mm以上	0.6mm以上



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。



セメント塗布
ビューティリンクSA

推奨レジンセメント

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	試適後の清掃	前処理材を塗布	光照射	支台歯の前処理
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	試適後、補綴装置内面に付着した唾液などを水洗除去 ▶ 乾燥 インバーバوندエッチングゲル※ ※ リン酸系ゲルを用いて洗浄することを推奨します。	CAD/CAMレジン用アドヒーシブを塗布 ▶ 十分にエア乾燥 保険適用 必須要件	ハロゲン20秒 (LED10秒) ※ 塗布後に必ず光照射を行う必要があります。	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 ハロゲン10秒 (LED5秒)
セメント塗布	装着	光照射 (半硬化)	余剰セメント除去	光照射
ビューティリンクSAを補綴装置に塗布	支台歯に装着し圧着	余剰セメントに1~2秒間光照射し半硬化させる ※ 光が届かない所は2~3分程度放置して半硬化させる	半硬化させた余剰セメントを除去	マージン部や咬合面など各所に対してLED10秒間、ハロゲン20秒間照射