

## SprintRay Apex ベース

## 【禁忌・禁止】

本材又はメタクリル酸モノマーに対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

## 【形状・構造及び原理等】

## 1. 概要

本品は光重合型のレジンであり、光重合の性質を利用し、義歯床を積層で造形することが可能である。色調は、Light Pink, Original Pink, Dark reddish Pink, Opaque Original Pink である。

## 2. 構成

性状	液状
主成分	メタクリル酸エステル
色調	Light Pink, Original Pink, Dark reddish Pink, Opaque Original Pink

## 3. 原理

本品は、光重合型のレジンで、本品と組み合わせて使用する 3D プリンター及びポストキュアリング機器から照射される紫外線(365、385、405 nm: 併用機器により、単独又は 2 つの波長の組合せ)の光エネルギーで重合硬化する。

## 【使用目的又は効果】

義歯床の製作に用いること。

## 【使用方法等】

## 1. 使用前

3D プリンターの取扱説明書に従い、製作物のデータ(STL ファイル)を読み込み、レジンの種類 "SprintRay Apex Base" を選択し、積層ピッチを 100  $\mu$ m に設定する。

印刷パラメータ: 積層ピッチ 100  $\mu$ m

## 2. 使用中

- 1) 本品のボトルを 1 分間よく振り、3D プリンターのレジンタンクに注ぐ。3D プリンターで造形する。

## 3. 使用後

- 1) 3D プリンターのプログラムが終了し、造形が完了したら、3D プリンター付属の取り外しツールを使用してプラットフォームから造形物を取り外し、すべての不要なサポート部分を取り除く。レジンタンク内に残った未使用レジン、フィルター(推奨 100  $\mu$ m)で濾過し、元のボトルに戻すことが可能である。ボトルに戻す場合は、再利用時のプリント不良を防ぐため必ず濾過し、未使用レジンに硬化粒子が含まれないようにすること。

## 2) 造形物の洗浄と乾燥

91 %以上のインプロパノールを使用して、次のいずれかの方法でデバイスを洗浄する。

- (推奨)インプロパノールを吹きかけ、乾いたタオルで 15 秒間拭き、30 秒間乾かす。再度ハンドインプロパノールを吹きかけ、15 秒間拭く。
- SprintRay Pro Wash/Dry または SprintRay ProWash S を使用する。  
標準マルチサイクル洗浄 - 洗浄/すすぎ/乾燥(洗浄 3 分、すすぎ 3 分、乾燥 3 分)

二次硬化の前に部品を完全に乾燥させる。

## 3) 義歯/SprintRay Apex ティースとの接着

- ① 義歯と義歯床のそれぞれの接着面を粗くする。
- ② 義歯床上の義歯を配置する箇所に、本品を 1 滴垂らしてから、義歯を配置し、押し付ける。
- ③ 硬化用ライトで仮固定する。

## 4) ポストキュアリング

ポストキュア装置を使用し、二次硬化する。

(併用可能なポストキュア装置)

- スプリントレイ プロキュア 2 (25 分 8 秒)
- スプリントレイ ナノキュア(10 分)

## (5) 研磨

スコッチブライト™/ファジーズ™ホイールで滑らかにした後、軽石と研磨剤、そしてモスリンホイールで表面を研磨する。鏡面仕上げには、ピンクコンパウンドバーと綿パフを使用する。

## (6) 洗浄

食器用洗剤とブラシ、温水を使用して残留物や研磨剤を除去する。

一時的な部分修復をする場合:

以下は、一時的な修復ケースにのみ適用される。全体の修復には再製作する必要がある。

- ① 破損した義歯床を用いてパテ製の鋳型を準備する。
- ② 破折部を研削して開口させ、破折部の外側を粗面化する。
- ③ 破損した義歯床を鋳型に載せる。
- ④ 研磨した部分と破折部を覆うように本品を塗布する。
- ⑤ 本品が固化するまで光重合で硬化させる。
- ⑥ 鋳型に載せた義歯床を、ポストキュア装置でプログラム時間の半分だけ照射する。
- ⑦ 鋳型から慎重に義歯床を取り外し、反対側をプログラム時間の半分だけ照射する。
- ⑧ 研磨、研磨、仕上げを行う。

詳細については 3D プリンターの取扱説明書を参照すること。

## 併用機器

## 3Dプリンター

一般的名称: 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット (JMDNコード34713000)

- スプリントレイ プロ 55S 3D プリンタ(届出番号13B1X00005000258)
- スプリントレイ プロ 95S 3D プリンタ(届出番号13B1X00005000257)
- スプリントレイ プロ2 3D プリンタ(届出番号13B1X00005000267)

## ポストキュアリング機器

一般的名称: 歯科技工用重合装置(JMDNコード35761000)

- スプリントレイ プロキュア 2(届出番号13B1X00005000262)
- スプリントレイ ナノキュア(届出番号13B1X00005000266)

## 【使用上の注意】

## 重要な基本的注意

- 1) 使用する前に必ず容器を振り、本品をよく混ぜること。
- 2) 本品を使用する際は、【使用方法等】に記載の併用機器及び印刷パラメータを使用すること。
- 3) 造形物を洗浄する場合や研磨する場合は、適切な保護具を着用して換気の良い場所で行うこと。
- 4) 硬化前の本品が人体に接触しないようにすること。
- 5) 硬化前の本品が皮膚に接触した場合は、石鹸と水でよく洗うこと。
- 6) 硬化前の本品が目に入らないように注意すること。万一目に入った場合には、すぐに流水で十分に洗浄し、眼科医の診察を受けること。
- 7) 皮膚炎やその他の症状が生じた場合は、使用を停止し、医師の診察を受けること。
- 8) 呼吸器系に刺激を与え 頭痛を引き起こすことがあるため、本品の蒸気又は研削屑を吸入しないこと。
- 9) 適切に換気されている場所で使用すること。
- 10) 高濃度の蒸気やミストにさらされないようにすること。
- 11) 高濃度の蒸気を吸入した場合には、新鮮な空気を吸入できる場所へ移動すること。
- 12) 頭痛、めまい、吐き気、呼吸困難等の重篤な症状を伴う場合は、使用を停止し、すぐに医師の診察を受けること。
- 13) 火気の近くで使用しないこと。
- 14) レジンタンクに残った未使用レジン、未使用レジンに硬化粒子が含まれないようにすること。

## 【保管方法及び有効期間等】

## 1. 保管方法

- 直射日光を避け保管すること。
- 保管温度: 15-25  $^{\circ}$ C

2. 有効期間  
・ 24 か月

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

外国特例認証取得者 : SprintRay Inc. (米国)  
及び外国製造業者  
選任製造販売業者 : 有限会社プライムファイン  
(住所) : 東京都新宿区払方町 19-1  
エムジー市ヶ谷  
(電話番号) : 03-5579-2161