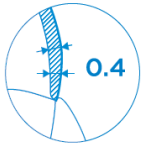


품목허가번호	수인 19-4211호
품목명	가압주조용치과도재
모델명	제조사 표시사항 참조
수입업자	덴츠플라이시로나코리아(유), 서울특별시 송파구 법원로 135, 7층(문정동)
제조원(제조국)	DeguDent GmbH (독일)
사용목적	인레이, 인공치, 크라운, 브릿지 등의 치과수복물을 제작하기 위해서 사용하는 도재로서 사출성형법으로 성형하며 소성하는 것을 말한다.
중량 또는 포장단위	제조원의 포장단위에 따른다.

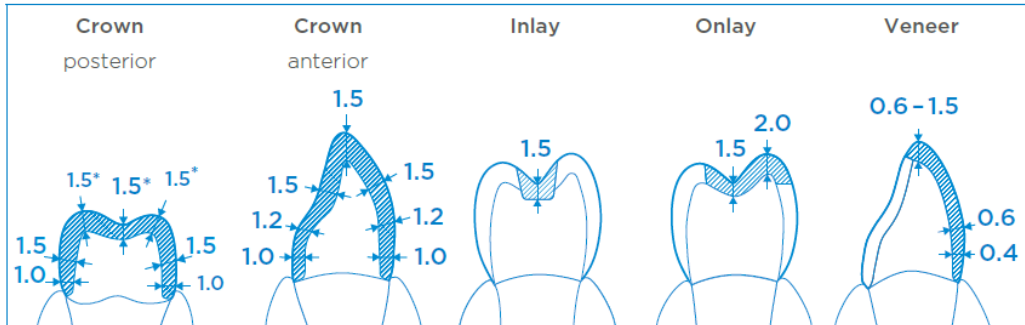
사용방법

가. 사용 전 준비사항

치아의 단단한 조직 강도, 색상 그리고 마감수복의 유지를 강화하기 위해서 준비과정에서 단단한 조직을 깎아내는 것은 중요한 역할을 한다. 전치나 구치를 준비할 때, 해부학 적 형태는 아래와 같이 축소되어야 한다.



최소 벽 두께 : 다음 도표는 각 표시에 대해 지정된 최소 벽 두께를 보여준다. 모든 수동으로 조정하여 최소 벽 두께를 유지해야한다.



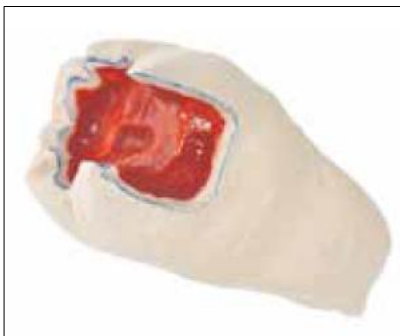
2 번째 소구치를 포함한 3unit 의 bridge : 최대 폰틱(pontic) 넓이 - anterior 10mm/ premolar 9mm
3unit bridge 의 커넥터로 16mm²의 cross section 이 필요하다.

나. 사용방법

1) Model preparation (analogue)



- 준비 마진을 형성한다.
 착색 강화제를 사용하여 염색시킬 부분에 바른다.
 코팅제(Cergo die spacer Sienna)를 사용하여 염색한다.



시멘팅 차이를 위한 자리표시의 역할로 die spacer 를 사용하여 한겹 또는 두겹을 바른다.
 crown 의 경우에는 die spacer 를 1mm 이내로 사용한다.
 inlay 경우는 die spacer 를 전체 표면에 바르고 짧게 마진을 준비한다.



verneer 나 inlay 조작시에는 각각의 characterization 을 단순화 하기 위해 die spacer 를 사용한다.
 최종 수복 형태를 최적화하기 위해 colored die spacer 를 사용한다.

2) Wax-up

잔여물 없이 연소되도록 고안된 오가닉 프레스링왁스(organic pressing wax)를 사용한다.
 뾰족한 내부 가장자리와 (선) 각도를 피하여 장력(tension)을 줄인다.
 최소 커넥터 크기 (단면) 및 레이어 두께에 대한 요구 사항을 따른다.
 정확한 마진을 만들어 윤곽선 준비 여백을 초과하지 않는다.

cut-back 기술이 적용될 때에는 staining 과 마찬가지로, 첫 번째는 전체 윤곽을 wax-up 하고 그리고 나서 절치부의 1/3 을 cut-back 한다. 최소 벽 두께를 유지하고, 추천된 silicone index 를 확인한다. 교합면을 깎지 않는다.

(1) Waxing & CAD

① Enamel cut-back 및 dentin/Enamel Layered Technique 에 적용

이 기법은 우수한 심미성을 제공한다. cut-back 의 경우 crown/bridge 를 wax-up 하거나 전체 윤곽을 CAD 파일을 디자인하고 법랑질 영역만 cut-back 한다. 이 crown/bridge 에는 본 제품(LT)를 사용하여 주조하고 Celtra® Ceram 을 사용하여 완성한다. 만약 너무 많은 상아질 (핵심 재료)이 제거되어 있으면 상아질용 porcelain 을 적용 할 수 있고 enamel 도자기로 완성된다. (만약 특정 지역의 코어가 프레임 워크의 권장 최소 두께보다 작은 경우, 상아질은 사용하지 않는다). Layered 기술의 경우 crown/bridge wax-up (또는 CAD 파일)은 준비형상과 작업 모델을 기반으로 고안된다.



* 2nd premolar 를 포함하는 3unit bridge

최대 pontic 넓이 : anterior 11mm / premolar 9mm

* 3 unit bridge 를 위한 커넥터에는 16mm² 의 cross section 이 필요하다.



② Full Contour Technique / Staining technique

: 주로 구치부에 사용된다.

dentin/ enamel ingot 은 wax-up 이나 CAD/CAM 을 이용하여 전체 윤곽을 잡고 최종 staining 과 glazing 마무리 처리한다.

이 기술은 매우 생산적이며 두꺼운 소재로 인해 강도가 더 높은 수복이 된다. 이 적용은 unit 을 wax-up 하거나 CAD 파일을 통하여 윤곽전체를 잡는다. MT ingot 은 crown 및 bridge 를 생성하는데 사용된다.



* minimum framework wall thickness/beneer thickness (mm)

Technology	Area	Inlays	Onlays/ Tabletop	Veneers	Anterior crowns	Posterior crowns	Anterior bridges	Posterior bridges	
							Connector cross-section 16 mm ²		
Staining technique	Framework wall thickness (fully contoured)	full-arch*	1,0 ≥ Isthmus width	1,5	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		incisal/occlusal	1,5	1,5	0,6	1,5	1,5	1,5	1,5
Cut-back	Framework wall thickness	full-arch*	-	-	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		incisal/occlusal	-	-	0,4	0,8	0,8	0,8	0,8
	Veneering (thickness)	-	-	0,4	0,7	0,7	0,7	0,7	
Layering technique	Framework wall thickness	full-arch*/ incisal/occlusal	-	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8
	Veneering (thickness)	-	-	-	0,4-0,7	0,7	0,7	0,7	

(2) Design

① wax-up

- wax-up 을 위해 통상적인 염색 윤활제를 얇게 사용한다.

- 통상적인 inlay wax 를 사용하여 crown 을 wax-up 한다.

note : 오염되지 않은 inlay wax 만을 사용한다. 연소후, inlay wax 일부가 재나 탄소잔류물로 남아 있을 수 있다. 이는 crown 주조시 어둡게 나오게 할 수 있다.

- wax-up 에 필요한 모든 해부학적 특징을 재현하고 여백을 완전히 밀봉한다.

- 전체 수복을 위해서는, 최소 0.8mm 의 두께를 갖도록 한다. 라미네이트 비니어(laminate veneer)는 0.4mm 의 두께를 남겨 놓도록 한다.

* 2nd premolar 를 포함하는 3unit bridge

최대 pontic 넓이 : anterior 11mm / premolar 9mm

* 3 unit bridge 를 위한 커넥터에는 16mm² 의 cross section 이 필요하다.

② CAD design

- CAD/CAM gypsum 으로 모델을 생성하거나 CAD spray 를 통한 모델을 준비한다.

- 메뉴 시스템을 통해 시멘트 간격에 대한 사양을 디지털 복원하여 결과를 스캔한다.

- 전체 수복을 위해서는, 최소 0.8mm 의 두께를 갖도록 한다. 라미네이트 비니어(laminate veneer)는 0.4mm 의 두께를 남겨 놓도록 한다.

(3) ingot 사용시 사이즈 결정을 위한 무게 사용

- sprue base 의 무게를 잰다.

- 다음의 표를 참고하여 ingot 사이즈를 선택한다.

Table 1

Wax Weight	# Ingots	Ingot Size
0.0 - 0.70 g	1	3 g
0.71 - 1.70 g	1	6 g

(4) Sprueing

- Sprue 를 포함하여 wax-up 한 base 의 무게를 잰다.

- Sprue 는 single unit 의 경우 직경이 2.5~3.0mm 이거나 bridge 일 때 직경 4.0mm[6gauge]이 되어야 한다.

- 항상 sprue 를 흐르는 방향으로 붙이고 가장 두꺼운 지점에서 누른다.

① 100g 또는 200g 의 investment ring 을 선택한다. (200g ring 은 bridge 에만 사용한다)

② single sprue (Ø 4.0mm)는 bridge 에만 사용한다. (주조 온도를 10°C에서 870°C까지 올린다)

③ 실리콘 ring 과의 거리는 적어도 10mm 이어야 한다.

④ wax-up plus sprue 는 반드시 길이가 16mm 을 넘지 않아야 한다.

⑤ 본 제품을 사용할 때는 single ring 을 위한 짧은 "blind" 주조 sprue 는 필요하지 않다

- 3 unit bridge 에는 sprue (Ø 4.0mm) 한 개가 적당하다. 주조 온도는 반드시 10°C에서 870°C까지 올려 사용한다.

3) Investing procedure

- 습윤제를 사용하지 않는다. 특히 속도 처리 중에는 사용하지 않는다.
- 도가니 성형기에 investment ring 을 놓고 모든 물체가 완전히 덮일 때까지 Celtra® Press 자료를 investment 재료를 사용 지침에 따라 혼합하여 모든 거품을 제거하기 위해 약간 진동시킨다. 그런 다음 진동 없이 충전을 계속하고 ring gauge 의 도움으로 investment ring 의 높이와 직각 위치를 확인한다. ring gauge 보다 초과된 investment 는 제거한다.

4) Pre-heating

- muffle channel 의 잔여주조물이 없도록 예열 오븐을 깨끗하게 유지한다. (차게 유지하고, 청소기나 작은 브러쉬로 깨끗이 한다)
- 세팅 20 분 후, 1 시간(200-g ring) 또는 45 분(100-g ring) 동안 850°C에서 예열된 퍼니스에서 investment ring 을 제거하고 아래쪽으로 열어둔다.
- 제거 가능한 타입의 investment plunger 는 예열과정에서 필요하지 않으며, Celtra® Press plunger 를 사용할 것을 권장한다.
- 바닥면이 chamber 에 닿지 않도록 가열하는 동안 investment ring 은 firing support 나 비슷한 곳에 두는 것을 권장한다. (investment ring 이 일정하게 가열되고 wax 가 자유롭게 입혀질 수 있도록 하기 위함)



5) Pressing procedure

- 가열된 퍼니스에서 investment ring 을 제거하는 시간과 주조 퍼니스에 놓기까지의 기다리는 긴 시간을 피하기 위해서 너무 많은 쿨링(cooling) ring 을 사용하지 않는다.
- ① 가열된 퍼니스로부터 ring 을 제거하고 그 위 sprue 구멍이 위를 향하도록 내열성의 표면에 올려놓는다.
- ② sprue 구멍에 올바른 사이즈 및 색상의 ingot 을 조심스럽게 위치시킨다.
- ③ 본 제품은 정확하게 제시된 A-D 의 색상 가이드에 맞춰져 있다.
- ④ ingot 을 쌓아두지 않으며, 200g ring 에는 6g 의 ingot 을 사용한다.
- ⑤ plunger 를 ingot 제일 위의 sprue 구멍 안에 둔다.
- ⑥ 주조 퍼니스 가열부 중심에 ring 을 놓고 주조과정을 시작한다.
- ⑦ 가압과정이 완료되면, ring 을 퍼니스에서 제거하고 벤치에 두어 차갑게 한다. ring 은 순환되는 팬 (fan) 앞에 두면 빠르게 식는다.

General pressing recommendations

Low temp	Heating rate	Vacuum level	High temp	Hold time	Pressing time	Cool Time	Pressure
700 °C	40 °C/min	45 hPa	860 °C (100 g ring) 865 °C (200 g ring) 870 °C (bridge, 200 g ring)	30 min	3 min	0:00 min	2.7 or 4.5 bar depending on furnace design

Pressing recommendations Programat EP5000

Stand-by	Heating rate t	High temp T	Hold time H	Stop speed E
700 °C	40 °C/min	860 °C (100 g ring) 865 °C (200 g ring) 870 °C (bridge, 200 g ring)	30 min	250 µm/min

6) Divesting procedure, divesting procedure (Investment plunger)

- 벗겨낼 때에 plier 나 chipper 를 사용하지 않는다.

① investment plunger 를 사용하여 주조된 제품의 위치를 잡는다.

② investment 성분까지 깊게 자르고, 다이아몬드로 코팅되고 소결된 큰 탄화물 디스크 또는 금속 주물을 위한 탄화물 디스크를 사용하는 것이 좋다.

③ 반대방향으로 돌려 investment ring 의 나머지 부분으로부터 investment 의 plunger 를 오염시키는 investment ring 을 분리해 낸다.

④ sand blaster(aluminum oxide 110mm, max. 2.5bars 또는 50mm, 3bars)를 사용하여 instrument 에서 꺼낸다. 꺼낼 때 제품을 만지지 않도록 주의한다("내부실린더(internal cylinder)"를 깎아내고 외부 링을 제거한다.)

⑤ 제품이 육안으로 확인되면 압력을 줄여(1.5bar) 깎는 작업을 계속한다.

⑥ 50mm 의 유리구슬(glass bead)을 1.5bar 압력으로 inlay 에 맞도록 한다.



7) Removing reaction layer

Celtra Press investment 제품을 사용하는 경우 플루오르화수소산 (hydrofluoric acid) 젤이나 액체가 필요 없다.



8) Finishing

- ① 일반적인 치과용 연마제가 사용될 수 있다. 다이아몬드 디스크를 사용하여 sprue 를 제거한다.
- ② 카바이드 버(carbide bur) 또는 거친 모래 돌을 사용하지 않는다. 이로 인해 열균열(thermal crack)이 생길 수 있고 ceramic coping/crown 을 다시 만들어야 한다.
- ③ sprue 가 부착된 부위의 윤곽을 다시 잡기 위해, 다이아몬드 버(diamond bur)를 사용하여 유리 세라믹 재질 또는 적합한 산화알루미늄 스톤을 깎는다.
- ④ 수복부위 내부를 자세히 확인하여 기포나 불규칙한 부분이 있는지 검사한다. 만약 있다면 얇은 다이아몬드 버나 돌로 제거할 수 있다. 수복물에 금이 간 경우에는 수리가 불가하므로 폐기한다.
- ⑤ 조심스럽게 다이(die)에 올려놓는다. indicating spray 를 이용해 작업을 도울 수 있다. 도재 퍼니스에 제품을 놓기 전에 indicating spray 는 완전히 제거 되었는지 확인한다.
- ⑥ 마진을 조정하기 위해 도재 마무리 실리콘 휠(porcelain finishing silicone wheel) 또는 포인터를 사용한다.
- ⑦ 다이아몬드 제품(일반적인 치과용 핸드피스)을 이용하여 연마한다. 수복물이 과열되지 않도록 하며, 터빈(turbine)을 사용할 때, 물로 식혀가며 사용하는 것을 권장한다.



9) Composite die procedure

- ① 당사의 염색제품을 세라믹 수복물의 내부에 사용하며, 마르도록 한다.
- ② 소량의 염색제품을 수복물의 안쪽에 놓는다. 보이드(void)를 제거하기 위해 재료를 팩킹하며, 드웰 핀(dowel pin)을 즉시 큐어링되지 않은 재료에 넣는다. 남은 영역에서 과량의 합성물은 제거한다.
- ③ 당사의 휴대용 light curing unit 이나 Triad 2000 curing unit 을 사용하여 1~2 분 동안 큐어링한다.
- ④ 복합물을 수복물로부터 꺼내어 제거하고, 스팀클리너나 초음파세척기에서 10 분 동안 증류수로 주의하여 세척한다.

10) Build-up, stain and glaze

- (1) PowerFire

PowerFire 는 도재의 첫 번째 ceramic firing 전에 수행되는 프로그램이며, 수복물의 굴곡강도를 500MPa 이상으로 향상시킨다. PowerFire 후에는 수복물의 강도가 감소하기 때문에 반드시 블래스팅(blasting)을 피해야 한다.

(2) Pcelain application

porcelain 과 glaze firing 동안 문제가 발생하는 것을 방지하기 위하여, 본 제품을 firing 할 때 세라믹(ceramic)/ 도자기(pcelain) 유형의 핀/못만 사용하거나 직접 firing pad 에 제품을 놓아야 한다. 다른 타입의 핀/못이 사용된다면, 초기 결과는 허용되는 것처럼 보이나, 장기적으로 봤을 때 내부적으로 영향을 준다. 전체 수축을 내화물 퍼티(refractory putty)로 채우지 않는다. 사용시, 수복물의 균열을 발생시킨다.

Framework- porcelain ratio standards*

	Veneer			Crowns & Bridges including 2nd premolar						
Overall thickness of restoration (mm)	0.8	1.0	1.1	1.2	1.5	1.7	2.0	2.2	2.4	2.8
Minimum framework thickness (mm)	0.4	0.5	0.6	0.8	0.8	0.9	1.1	1.2	1.3	1.5
Maximum layer porcelain thickness (mm)	0.4	0.5	0.5	0.4	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.3

* 비니어링(veneering)의 강도는 어디에서나 2.0mm 을 넘지 않는다.

- 프레임 워크의 최소 두께는 항상 수복물의 총 두께를 기준으로 한다.
- 프레임 워크의 두께와 세라믹 층의 두께 비율은 framework 의 안정성과 심미성을 보장하기 위해 적어도 1 : 1 이어야 한다.

(3) Dentin, Enamel cut-back/Layered Technique

- ① 50mm 사이즈의 산화알루미늄(aluminum oxide)를 20psi 기압에서 사용한다. 크라운(crown)의 외부표면에 얇게 blast 시킨다.
- ② 스팀클리너를 사용하여 표면을 깨끗이 하거나 수복물을 증류수 안에 넣고 초음파세척기로 10 분동안 세척한다. PowerFire 로 마무리 한다.
- ③ 상아질 또는 법랑질에 사용되는 도재를 사용하여 수복을 마무리 한다. Celtra® Ceram 시스템의 모든 구성은 수복물의 심미성과 윤곽을 강화시키기 위해 사용된다.
- ④ 항상 honeycomb sagger tray 를 사용하며, 추천된 firing pin 과 함께 사용한다. 다른 유형의 pin 은 사용하지 않는다.
- ⑤ 최종 색상은 당사의 염색 물질을 사용한다.
- ⑥ 수복물을 글레이즈(glaze)시키기 위해, Dentsply Sirona Overglaze 와 Dentsply Sirona stain & Glaze liquid 를 섞어 사용한다. 글레이즈 사이클(glazing cycle)은 2:00 이내여야 한다.

(4) Staining/Full contour Technique

- ① 50mm 사이즈의 산화알루미늄(aluminum oxide)를 20psi 기압에서 사용한다. 크라운(crown)의 외부표면에 얇게 blast 시킨다.
- ② 스팀클리너를 사용하여 표면을 깨끗이 하거나 수복물을 증류수 안에 넣고 초음파세척기로 10 분 동안 세척한다.
- ③ 당사의 염색 물질 위에 압축된 crown 을 올려놓는다.
- ④ 소량의 상아질용 stain 이나 glaze 를 팔레트에 올려놓는다.
Dentsply Sirona Overglaze 와 Dentsply Sirona stain & Glaze liquid 를 섞어 크림과 같은 점성이 되도록 하고 도재 표면에 사용한다.
- ⑤ Celtra Universal Stain 은 각각의 상태에 따라 사용한다.
- ⑥ 염색물질은 수복물로부터 제거하고 적당한 크기로 하기 위하여 과량의 glaze 는 앞부분에서 제거한다.
- ⑦ 항상 honeycomb sagger tray 를 ceramic/porcelain 타입의 pin/peg 와 사용하거나 직접 firing pad 에 올려 놓는다.
- ⑧ 만약 crown 을 만드는데 필요하다면, celtra add-on/correction porcelain 을 사용한다.
- ⑨ 권장된 powefire 와 glaze firing cycle 을 사용하여 crown 을 굽는다.

11) Firing 권장사항

(1) Cut-back : Layered technique



1. PowerFire

Drying	Closing	Start temp	Pre-heating	Heating rate	Final temp	Vacuum start	Vacuum stop	Vacuum time	Hold time*	Cooling**
min	min	°C	min	°C/min	°C			min	min	min
0:00	1:00	400	1:00	55	760	Off	Off	0:00	2:00	0:00

2. First Dentin/Incisal Firing

Drying	Closing	Start temp	Pre-heating	Heating rate	Final temp	Vacuum start	Vacuum stop	Vacuum time	Hold time*	Cooling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	770	400	770	1:00	1:00	5:00

3. Second Dentin/Incisal Firing

Drying	Closing	Start temp	Pre-heating	Heating rate	Final temp	Vacuum start	Vacuum stop	Vacuum time	Hold time*	Cooling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Glaze firing

Drying	Closing	Start temp	Pre-heating	Heating rate	Final temp	Vacuum start	Vacuum stop	Vacuum time	Hold time*	Cooling**
min	min	°C	min	°C/min	°C			min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	Off	Off	0:00	2:00	0:00

Add-on (correction) with 1st glaze firing

Drying	Closing	Start temp	Pre-heating	Heating rate	Final Temp	Vacuum Start	Vacuum Stop	Vacuum Time	Hold Time*	Cooling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Add-on (correction) after glaze firing

Drying	Closing	Start temp	Pre-heating	Heating rate	Final Temp	Vacuum Start	Vacuum Stop	Vacuum Time	Hold Time*	Cooling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	5:00

Full contour: Staining technique

PowerFire & Glaze

Drying	Closing	Pre-heating	Start temp	Heating rate	Final temp	Vacuum Start	Vacuum Stop	Vacuum Time	Hold time*	Cooling**
min	min	min	°C	°C/min	°C				min	min
2:00	2:00	2:00	400	55	1 st : 760 °C 2 nd : 750 °C	Off	Off	Off	2:00	5:00

12) Cementing

(1) 준비

수복물을 steam cleaner, ultrasonic bath 또는 alcohol 로 깨끗이 한다.

5~9%의 hydrofluoric acid etching gel 을 수복물의 앞면에 사용하고 30 초 동안 담그어 놓는다. 사용된 산성의 제품은 눈이나 조직에 들어가지 않도록 주의한다.

hydrofluoric acid 는 사용방법에 따라 제거한다.

수복물을 air stream 에서 말리고 에칭된 표면을 즉시 silanization 하는 것을 권장한다.

chairside 에서 silane 을 부착면에만 사용한다.

60 초간 담그어 놓는다. 만약 silane 층이 더 이상 액체상태가 아니면 silane 을 더 추가한다. 강력한 air stream 을 사용해 말려준다.

(2) Cementing

Celtra press 수복물의 사용방법에 따라 자가접착(self-adhesive) 또는 전면접착(full-adhesive)이 사용될 수 있다.

호환가능한 물질은 당사에서 구입가능하며, 대안으로 전체 crown 과 bridge 가 glass inomer cement 로 사용될 수 있다. 다음을 참고하여 사용한다.

	Self-adhesive	Fully adhesive	Glass-ionomer
Inlays	R	HR	-
Onlays	R	HR	-
Veneers	-	HR	-
Crowns	HR	HR	R
Bridges	R	HR	R

R = recommended

HR = highly recommended

다. 사용 후 보관방법

사용 후 잔량은 폐기하고, 용기에 남은 잔량은 뚜껑을 밀봉하여 보관한다.

사용 시 주의사항

가. 경고

올바른 사용방법으로 사용하는 경우, 부작용은 매우 드문 일이나 피부감작반응이나 발진의 경우에는 사용을 중단하고 의사의 처방을 받는다. 알려지나 국소부위의 간지러움(미각 또는 구강점막)과 같은 면역반응의 경우, 완전히 배재할 수 없다. 특정 요소에 과민증이 있는 환자의 경우, 본 제품의 사용을 금지하거나, 치과의사나 전문의료인의 엄격한 감시하에 사용한다. 또한, 비슷하게 본 제품에 대하여 구강에 존재하는 다른 물질과의 교차반응이나 간섭반응이 있는 경우, 전문의 또는 치과의사와 사용을 고려한다.

나. 주의

1. 사용설명서에 따라서만 사용한다.
2. 사용설명서에 따르지 않은 사용에 대해서는 사용자의 재량에 따르며, 전적으로 사용자의 책임이다.
3. 적절한 보안경, 보호복 및 장갑을 착용한다. 보안경은 환자에게도 권장한다.
4. 접착 과정 중 타액, 혈액 또는 수렴제(astringent solution)와 접촉하게 되면 수복물에 장애가 발생할 수 있다. 고무댐(dam)을 사용하거나 적절하게 격리하여 사용한다.
5. 사용 후에는 폐기처리한다.
6. 오염된 제품의 경우 환자에게 재사용하지 않는다.
7. 사용 전 준비사항을 참고하여 적절하게 사용준비한다.
8. 두께가 충분하지 않으면 조기고장(premature failure)일 수 있다.
9. 본 제품은 삽입 전 폴리싱하거나 글레이즈 하도록 고안되어있다.
10. 직접 수복시 폴리싱이나 글레이징을 하지 않는 경우, 반대방향의 치아에 과도한 마모가 발생할 수 있으며, 이로 인해 심미성이 저하될 수 있다.
11. 본 제품은 부작용에 대한 보고는 없으나, 사용 시 물질안전보건자료(MSDS)를 참고하여 사용한다.
12. 만약 환자에게 알려지 반응이 있는 경우, 본 제품의 사용을 금한다.

다. 금기

본 제품은 다음과 같은 용도에는 사용을 금한다.

1. 3 단을 초과하는 브릿지
2. 임시 수복물 : 임시 시멘트의 불안정성으로 인해 수복물이 부서질 수 있으므로 사용을 금함
3. 이상기능활동(이갈이 등)
4. 캔틸레버 브릿지
5. 잔여 치아 수가 현저히 감소한 환자
6. 인레이 브릿지 / 메릴랜드 브릿지

첨부분서의 작성 및 개정연월	2024.10
보관 또는 저장방법	<ul style="list-style-type: none"> • 사용 후 잔량은 폐기하고, 용기에 남은 잔량은 뚜껑을 밀봉하여 보관한다. • 직사광선과 고열, 습기에 노출이 되지 않도록 하며, 습기로부터 보호하여 실온 보관한다. • 사용하지 않는 경우에는 뚜껑을 단단히 잠그어 달아준다.
유효기간	해당 없음
제조번호	LOT번호 참조
제조연월	제조사 표시사항 참조
부작용 보고 관련 문의처	한국의료기기안전정보원, 080-080-4183
본 제품은 의료기기임	



서울특별시 송파구 법원로 135, 7층(문정동) (우) 05836

TEL : 02-2008-7600, FAX : 02-6442-7699

www.dentsplysirona.com



서울특별시 송파구 법원로 135, 7층(문정동) (우) 05836

TEL : 02-2008-7600, FAX : 02-6442-7699

www.dentsplysirona.com