

## Q1 ブリリアント クリオスの適応症例は？

A1

ブリリアント クリオスは、研削性に優れ色調再現性が高いためクラウンのみならずインレー、アンレー、ベニアにもご利用頂けます。高い物性と衝撃吸収効果から、インプラント上部構造のクラウンにも適応できます。

## Q2 ブリリアント クリオスは健康保険のCAD/CAM冠に適用していますか？

A2

はい、CAD/CAM冠に適用しています。

## Q3 ブリリアント クリオスは、湿式(ウェット)と乾式(ドライ)の両方での研削が可能ですか？

A3

はい、ブリリアント クリオスは湿式(ウェット)と乾式(ドライ)の両方での研削が可能です。

## Q4 ブリリアント クリオスはどんなミリングマシンで研削できますか？

A4

ユニバーサルタイプのシャンクが使用できるミリングマシンまたはセレックシステムで研削できます。セレックの場合4.4.2以降のソフトウェアでは製品名のブリリアント クリオスが選択できます。

## Q5 LTやHTブロックはどのように使い分けますか？

A5

LT(ロートランスルーセント)のシェードは、HT(ハイトランスルーセント)のシェードよりも不透明です。したがって、LT(ロートランスルーセント)は、CAD/CAM冠などのクラウンやアンレーに適しています。それに対して、HT(ハイトランスルーセント)は、光の透過性が高く、周囲によりよく馴染む傾向がある為、インレーやベニアに適しています。

## Q6 ブリリアント クリオス接着面はどのような前処理が必要ですか？

A6

ブリリアント クリオスはコンポジット材料なので、確実な維持を得るために、25~50 $\mu$ mの酸化アルミニウムによるサンドブラスト処理を行ってください。ブリリアント クリオスでは、焼成処理は不要です。修復物のフッ化水素酸によるエッチングは行いません。

## Q7 どのボンディングシステムをブリリアント クリオスと併用すべきですか？

A7

一般的にCAD/CAM用ハイブリッドコンポジットレジンブロックの接着に使用されるシステムが使用できます。ブリリアント クリオスの特性を理解し開発されたコルテン社の接着システムを併用すれば信頼できる接着が得られます。

## Q8 ブリリアント クリオスはどのように保存すればいいですか？

A8

ブリリアント クリオスを直射日光や他の熱源にさらさないようにしてください。保存温度は4～23℃です。

### 技術データ詳細

基準	単位	方法	数値
フィラー重量	重量%	社内測定	70.7
フィラー容積	容積%	社内測定	51.5
平均フィラーサイズ	μm	社内計算による	< 1
弾性係数	GPa	社内測定	10.3
3点曲げ強さ	MPa	社内測定	198
2軸曲げ強さ	MPa	社内測定	262
圧縮強さ	MPa	社内測定	426
歯ブラシ摩耗後の光沢維持	60°でのGU	社内測定	77.7
吸水性	μg mm <sup>-3</sup>	ISO 4049	19.5
水溶性	μg mm <sup>-3</sup>	ISO 4049	0.5
X線不透過性、基準アルミニウム	-	ISO 4049	1.8
蛍光性	-	目視	天然歯同等
透光性	-	社内測定	20 - 26
色調安定性	-	ISO 4049	合格