



ジルコニアクラウンとチタンベース アバットメントの接着について

出雲 崇尚

長崎県歯科技工士会所属



近年、ジルコニアクラウン（以下、ジルコニア）とチタンベースアバットメント（以下、チタン）を接着して、スクリュー固定式のインプラント上部構造にする製作方法が当施設では多くなってきた。今回は、これらの接着方法について、私が日頃臨床で行っている手順を紹介したいと思う。

サンドブラスト処理は、接着処理において有効な手段であることから、ジルコニア表面や、インプラントレプリカ表面、チタンのアクセスホールとマージン下部をワックスにて保護した後に (fig.1,2), ジルコニア内面には 50 μ m のアルミナサンドブラスト処理を行い、チタン表面には 120 μ m のアルミナサンドブラスト処理を行った。

fig.1



fig.1 ジルコニアクラウン表面のワックス保護

fig.2



fig.2 チタンベースアバットメントのワックス保護

ジルコニアにはセラミックプライマーを塗布し、チタンにはメタルプライマーを塗布した後、接着性レジンセメントにて接着を行った。また、余剰セメントを除去して重合した後に (fig.3), コンタクト

や咬合の最終調整をして研磨完成を行った。

※ジルコニアとチタンの接着時には適合状態によって、わずかな位置ずれの可能性が考えられるため、ジルコニアのコンタクト等は若干強めにしておき、接着後に最終調整を行うようにしている。

fig.3



fig.3 余剰セメントの除去

上部構造が完成する前に、口腔内にて歯冠形態の確認を目的とした試適を行うことがあり、仮着用セメントを用いて、調整後の取り外しが可能になる様に考慮する必要がある。ただし、再装着時に位置ずれが起きない様、口腔内試適後に、模型上にて即時重合レジンを用いた位置合わせ用のジグを製作し、接着操作の際に用いる様にしている (fig.4)。

fig.4

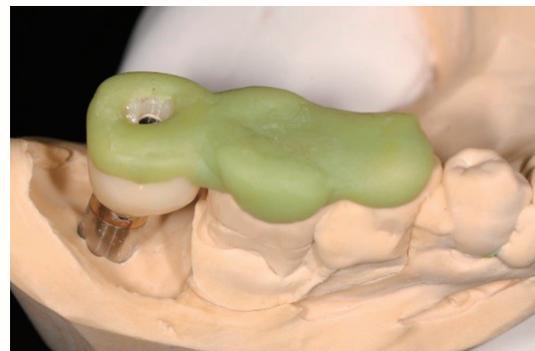


fig.4 装着時に用いる位置合わせ用のジグ

ジルコニアとチタンの接着方法は、他にもいろいろな報告があるが、この方法を臨床技工でのひとつの参考にして頂ければ幸いに思う。