



類別：医療用品 04 整形用品  
管理医療機器 一般の名称：歯科根管用ポスト成形品  
JMDNコード：38609000

販売名：マニー®イージーポスト

再使用禁止

**【禁忌・禁止】**

〈適用対象〉

1. 本品に感作又はアレルギーを示す患者には使用しないこと。
2. 再使用禁止。

**【形状・構造及び原理等】**

1. 本品はステンレス鋼線に螺旋状の溝を付与した根管に挿入するスクリュータイプの歯科根管用ポスト成形品であり未滅菌品である。
2. 主原料：SUS316L（鉄、ニッケル、クロム、他）



**【使用目的又は効果】**

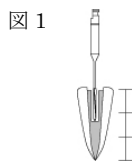
本製品は歯が齧触した等により歯冠部分がない場合に、残存する部分を利用して、歯根上に歯冠を形成する際、支台築造の強度保持のための支柱として使用する。

**【使用方法等】**

根管治療を終了している歯に対し根管の長さ等を X 線写真で確認し、支台の形成を行った後、医療用穿刺器、穿削器で歯科用接着材の除去を行う。その深さは歯根の長さの 2/3 を限度とする。根管の太さに合わせて選択した医療用穿刺器、穿削器で根管を形成し、使用した医療用穿刺器、穿削器に合った、本製品の試適を行う。必要に応じて根管内及び歯面のエッチング処理を行う。歯科用接着材を練和し、根管内に充填して本製品を挿入する。更に、根管より飛び出た本製品の部分に歯科用接着材を築盛し、硬化後、最終的な支台形成を行った後、印象採得を行い歯冠補綴物を作製する。

**STEP1 合釘孔形成**

- ・根管治療が終了している根管をマニー®ピースリーマにて合釘孔形成を行うこと。
- ・合釘孔の長さは、歯根の長さの 2/3 を限度とすること。(図 1)



**STEP2 マニー®イージーポスト選択**

- ・合釘孔形成を行ったマニー®ピースリーマと同じサイズのポストを選び、試適を行うこと。

サイズ表 1 マニー®ピースリーマ

単位：mm

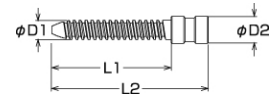
サイズ(径)	1(φ 0.70)	2(φ 0.90)	3(φ 1.10)	4(φ 1.30)	5(φ 1.50)	6(φ 1.70)

サイズ表 2 マニー®イージーポスト

単位：mm

サイズ			2	3	4	5	6
			0.85	1.05	1.25	1.45	1.65
			1.30	1.50	1.70	1.90	2.10
S	5.5	8.0	○	○	○	○	—
M	7.0	9.5	○	○	○	○	○
L	9.5	12.0	—	○	○	○	○

EL	12.0	14.5	—	○	○	○	○
UEL	14.5	17.0	—	○	○	○	○

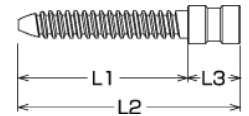


- ・試適の際(図 2)、L3(図 3)部が根管に入らない長さを選択すること。
- ・マニー®イージーポスト径はマニー®ピースリーマ径より僅かに小さくなっているが、象牙質に強くねじ込まれていないかを確認すること。

図 2



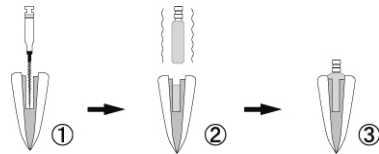
図 3



**STEP3 マニー®イージーポストの装着**

- ・マニー®ペーストキャリアを用いて根管内へセメントを充填し、マニー®イージーポストのねじ山にもセメントを盛り付け、軽く揺すりながら試適で確認した部位まで確実に挿入すること。この時、脱離の原因となるので、気泡が入らないように注意すること。(図 4)

図 4



マニー®ピースリーマとマニー®ペーストキャリアを使用する際は洗浄及び滅菌して使用すること。また、許容回転数を厳守すること。  
※マニー®ピースリーマ許容回転数：1200[ $\text{min}^{-1}$ ]以下  
※マニー®ペーストキャリア許容回転数：800[ $\text{min}^{-1}$ ]以下

〈使用方法等に関連する使用上の注意〉

1. X 線写真を使用し、歯根の形状などを解剖学的に観察した上で使用すること。
2. ラバーダム等を装着して落下・誤飲に注意すること。
3. 本製品の試適・長さ調整・装着の操作は、ピンセットを用いて行う。手指等が本製品表面についた場合は、アルコール綿で拭き取ること
4. 合釘孔形成時には根管充填材による根尖部の封鎖を壊さないよう注意すること。

**【使用上の注意】**

〈重要な基本的注意〉

1. 根管内への装着は歯科用接着材で行うこと。
2. 異種金属と接触すると、本製品の耐腐食性の低下を招く恐れがあるので金属製歯冠修復物は、隙間なく歯科用接着材層を介して支台歯に装着し、ポストと直接接触しないようにすること。

**【保管方法及び有効期間等】**

〈保管の条件〉

1. 高温、多湿、直射日光及び水濡れを避け室温で保管すること。

2. 殺菌灯下での保管は、劣化の恐れがあるので避けること。

**【保守・点検に係る事項】**

1. 使用前に洗浄を行い、次の方法で滅菌を行うこと。  
滅菌方法：滅菌トレー等に入れ、さらに滅菌パック又は滅菌フویلに入れて下記の条件で高圧蒸気滅菌を行うこと。  
滅菌条件：条件(1)温度：121℃ 時間：20分以上  
                  条件(2)温度：126℃ 時間：15分以上
2. 乾燥工程を含め200℃以上に加温される高圧蒸気滅菌器を使用しないこと。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】**

製造販売：マニー株式会社

問合せ・連絡先 028-667-8591

販売業者(販売店)：株式会社モリタ