

歯科材料 2 歯冠材料  
管理医療機器 歯科用陶材 70801000  
**ラミナ ポーセレン**

**【形状・構造及び原理等】**

## [構成]

- 1) 本材は、下記の成分を含有する。

性状	成分
粉	アルミノけい酸ガラス、着色材（着色ガラス）、酸化第二スズ、その他

- 2) 色調：LMA1、LMA2、LMA3、LMA3.5、LMB2、LMD3

**【使用目的、効能又は効果】**

歯科用陶材製の修復物を作製するために用いる。

**【品目仕様等】**

ISO 6872：1995 Dental ceramic に準拠する。

項目	仕様
曲げ強さ (MPa)	50 以上
溶解 (µg・cm <sup>2</sup> )	100 以下

**【操作方法又は使用方法等】**

## [本材と併用する材料]

- 1) 歯科用高温模型材  
「ラミナベスト」、「ラミナリタッチベスト」
- 2) 歯科メタルセラミック修復用陶材  
「ユニボンド ヴィンテージ」、「ヴィンテージ ハロー」

## [本材に使用する機械及び器具]

歯科技工用ポーセレン焼成炉  
ヒートレート 10～100 /分、焼成温度域 100～1200 であり、  
真空焼成のできる歯科技工用ポーセレン焼成炉

## [操作方法]

- 1) ラミナベストで製作した耐火模型を前処理後、約半分が水に浸かるようにし、全体に水を含ませます。
- 2) 本材を蒸留水でクリーム状に練りし、耐火模型に塗布し、コンデンスと吸水を 2～3 回繰り返し、乾燥・焼成します。  
(症例に合わせて塗布の厚さを調整してください。)
- 3) 焼成後、再度耐火模型を約半分が水に浸かるようにし、全体に水を含ませます。歯科メタルセラミック修復用陶材から必要なボディー陶材、エナメル陶材を蒸留水でクリーム状に練りし、耐火模型に築盛し、コンデンスと吸水を繰り返し、乾燥・焼成します。
- 4) 焼成後、ダイヤモンドポイント等で形態修整します。もし、不足部分があれば、追加築盛し、焼成します。
- 5) 形態修整後、十分に水洗してからセルフグレースを行い、カーボランダムポイント等で耐火模型を除去します。

## ・焼成スケジュール一例

焼成の種類	炉口乾燥 予熱	焼成 スケジュール	係留
ラミナ ポーセレン	5～7分	650 (V) - 960～970	なし

[V：真空焼成 (1.3～8.0 kPa)]

[昇温速度：50～60 /分]

## [使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) 焼成温度は、炉の形式や機種により異なりますので、使用前に試し焼きをして、適する条件を求めること。
- 2) 耐火模型内の空気を追い出すために、耐火模型の約半分が水に浸かるようにして、水を含ませること。
- 3) 耐火模型とポーセレンの境界部の形態修正は注意深く行い、耐火模型を削らないこと。

- 4) 炉外に取り出し放冷後、ユニボンド ヴィンテージあるいはヴィンテージ ハローの歯冠色陶材を築盛・焼成し、ラミネートベニアを完成します。  
(ユニボンド ヴィンテージ、ヴィンテージハローの添付文書等を参照してください。)

**【使用上の注意】**

## 1) 使用注意

本材の焼成物の研削・研磨作業等の際には、眼の損傷を防ぐために、保護眼鏡などの保護具を使用すること。  
本材の焼成物の研削・研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。  
本材は、【使用目的、効能又は効果】の項に記載の用途以外には使用しないこと。  
本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

## 2) 重要な基本的注意

本材の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。  
本材を皮膚に付着させたり目に入らないように注意すること。万一目に入った場合、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。

**【貯蔵・保管方法及び使用期間等】**

## [貯蔵・保管方法]

- ・本材は、直射日光を避けて室温 (1～30 ) で保管すること。
- ・本材は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

**【包装】**

## [単品包装]

15g：各色

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】**

製造販売元 株式会社 松風  
住所 〒605-0983  
京都市東山区福稲上高松町 11  
電話番号 075-561-1112

製造元 株式会社 松風