

歯科材料2 歯冠材料
管理医療機器 歯科用陶材 70801000

ヴィンテージ LD

***【形状・構造及び原理等】**

本材は、セラミックフレームに築盛、焼成し、オールセラミックスクラウンを作製するための歯科用陶材である。

[構成]

1) 本材は、下記の構成成分があり、記載の成分を含有する。

形状	成分
粉	アルミノシリケートガラス、着色材

*** 2) 色調**

種類	色調別記号
オペークデンティン陶材	OD-A1、OD-A2、OD-A3、OD-A3.5、OD-A4、OD-B2、OD-B4、OD-C2、OD-C4、OD-D3、OD-N 11色
オペークデンティン陶材	OD-LA、OD-W 2色
ボディー陶材	W3B、A1B、A2B、A3B、A3.5B、A4B、B1B、B2B、B3B、B4B、C1B、C2B、C3B、C4B、D2B、D3B、D4B 17色
エナメル陶材	エナメルI 6色
エナメル陶材	エナメルII 4色
エナメル陶材	エナメル特殊色I 8色
エナメル陶材	エナメル特殊色II 2色
20色	OPAL AM-Y、OPAL OC
歯肉用陶材	Gum-1、Gum-2、Gum-3、Gum-4、Gum-5 5色
コレクション陶材	ADD-ON B、ADD-ON T 2色

[原理]

本材は、陶材であり加熱（焼成）により溶解してセラミックフレームに焼き付き、固化する。

***【仕様】**

項目	仕様
曲げ強さ (MPa)	50 以上
溶解 ($\mu\text{g}/\text{cm}^3$)	100 未満

※試験方法：ISO 6872:2015 Dentistry - Ceramic materials

【使用目的又は効果】

歯科用陶材製の修復物を作製するために用いる。

****【使用方法等】**

***【本材と併用する材料】**

- 1) 歯科加圧成型用セラミックス：
(主成分：リチウムシリケートガラス)
- 2) 歯科切削加工用セラミックス：
(主成分：酸化ジルコニウム)
- 3) 歯科セラミックス用着色材料

[本材に使用する機械]

- 1) 歯科技工用ポーセレン焼成炉
昇温速度 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

[使用方法]

※練和する際に蒸留水に変えて、ヴィンテージ ミキシングリキッド、ヴィンテージ ミキシングリキッド-HC、又はヴィンテージ モデリングリキッドを用いて練和してもよい。

* 歯科加圧成型用セラミックス（主成分：リチウムシリケートガラス）の場合

* 1) セラミックフレームの調整
使用するセラミックフレームの添付文書に従って調整を行います。

2) オペークデンティン陶材、ボディー陶材、エナメル陶材、歯肉用陶材

①調整したセラミックフレーム上に、オペークデンティン陶材、ボディー陶材、エナメル陶材、歯肉用陶材の中から必要な陶材を選び、蒸留水を加え、クリーム状に練り、歯型に築盛し、コンデンスしながら水分を除いた後、焼成します。

②焼成物の形態を修正し、水洗、乾燥し、セルフグレース焼成します。

3) コレクション陶材

形態修正完了後、模型に戻した際、不足部分に修正が必要な場合、コレクション陶材に蒸留水を加え、クリーム状に練り、必要量を追加築盛し、セルフグレースの焼成スケジュールで焼成した後、研磨仕上げを行います。また、セルフグレース後に不足部分の修正が必要な場合、コレクション陶材に蒸留水を加え、クリーム状に練り、必要量を追加築盛し、焼成します。

* 4) スティーンの焼成

使用する歯科セラミックス用着色材料の添付文書に従って塗布し、焼成を行います。

** 歯科切削加工用セラミックス（主成分：酸化ジルコニウム）の場合

1) セラミックフレームの調整
使用するセラミックフレームの添付文書に従って調整を行います。

** 2) オペークデンティン陶材、ボディー陶材、エナメル陶材、歯肉用陶材

①調整したセラミックフレーム上に、オペークデンティン陶材、ボディー陶材、エナメル陶材、歯肉用陶材の中から必要な陶材を選び、蒸留水を加え、クリーム状に練り、歯型に築盛し、コンデンスしながら水分を除いた後、焼成します。

②焼成物の形態を修正し、水洗、乾燥し、セルフグレース焼成します。

** 3) コレクション陶材

形態修正完了後、模型に戻した際、不足部分に修正が必要な場合、コレクション陶材に蒸留水を加えクリーム状に練り、必要量を追加築盛し、セルフグレースの焼成スケジュールで焼成した後、研磨仕上げを行います。また、セルフグレース後に不足部分の修正が必要な場合、コレクション陶材に蒸留水を加えクリーム状に練り、必要量を追加築盛し、焼成します。

* 4) スティーンの焼成

使用する歯科セラミックス用着色材料の添付文書に従って塗布し、焼成を行います。

取扱説明書等を必ずご参照ください。

・焼成
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
オペークデンティン陶材	4～5分	400-(V)- 770～810℃	30～60 秒
ボディー陶材			
エナメル陶材			
歯肉用陶材			
セルフグレース	4～5分	400-(A)- 750℃	30～60 秒
コレクション陶材	4～5分	400-(V)- 720℃	30～60 秒

[V：真空焼成（1.3～8.0kPa）、A：大気焼成]
[昇温速度：40～60℃/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、適する条件を定めること。
- 2) エナメルに築盛する量を正確にするため、ボディー築盛の際、可能な限り最終の大きさ、形態にすること。
- 3) 陶材を焼成する際、大きさにより乾燥時間を長めに設定すること。（水分が残っていると、炉内で破裂することがある。）
- 4) エナメル部に陶材を築盛する際には、陶材の焼成収縮を想定して、少し大きめの形に築盛すること。
- 5) 追加築盛する際に対象とする部分が乾いている場合は、予め筆で少し水分を含ませてから行うこと。
- 6) 本材は歯科メタルセラミック修復陶材、メタルフレーム及びセラミックフレーム（アルミナ）と併用しないこと。

【使用上の注意】

[重要な基本的注意]

- 1) 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。
- 2) 本材の焼成物の研削・研磨作業等の際には、目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。
- 3) 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、粉塵を吸引しないこと。
- 4) 本材を目に入れないように注意すること。万一目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。

[その他の注意]

残存する支台歯が小さい症例及び歯ぎしりなど、咬合に関する異常な口腔習癖のある患者には使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】


[保管方法]

- ・本材は、高温、多湿、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。

[有効期間]

本材は包装に記載の使用期限※までに使用すること。

[記載の使用期限は、当社データによる]

※(例)  YYYY - MM - DD は→使用期限 YYYY年 MM月 DD日を示す)

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者 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

製造業者 estetic ceram ag
エステティック セラム
国名 リヒテンシュタイン