

歯科材料 2 . 歯冠材料  
 管理医療機器 歯科メタルセラミック修復用陶材 70802000

ヴィンテージ MP

\* \* 【形状・構造及び原理等】

【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。

構成	性状	成分
オペーク陶材	ペースト	アルミノケイ酸ガラス、着色材(着色ガラス) グリセリン、プロピレングリコール、1,3-ブタンジオール、その他
マージン陶材	粉	アルミノケイ酸ガラス、着色材(着色ガラス) 蛍光材、その他
ポディー陶材	粉	アルミノケイ酸ガラス、着色材(着色ガラス) 蛍光材、その他
サーピカルトランス陶材	粉	アルミノケイ酸ガラス、着色材(着色ガラス) 蛍光材、その他
コレクション陶材	粉	アルミノケイ酸ガラス、着色材(着色ガラス) 蛍光材、その他

\* \* 2) 色調

構成	種類	色調	
オペーク陶材	ベース オペーク 1色	BASE	
	シェード オペーク 21色	A <sub>1</sub> Q, A <sub>2</sub> Q, A <sub>3</sub> Q, A <sub>3.5</sub> Q, A <sub>4</sub> Q, rootAQ, B <sub>1</sub> Q, B <sub>2</sub> Q, B <sub>3</sub> Q, B <sub>4</sub> Q, C <sub>1</sub> Q, C <sub>2</sub> Q, C <sub>3</sub> Q, C <sub>4</sub> Q, D <sub>2</sub> Q, D <sub>3</sub> Q, D <sub>4</sub> Q, W <sub>1</sub> Q, W <sub>2</sub> Q, W <sub>3</sub> Q, W <sub>4</sub> Q	
	オペーク 特殊色 7色	OM-G, OM-Q, OM-Br, OM-Y, OM-BG, OM-LP, OM-DP	
マージン陶材	マージン 14色	NM, A <sub>1</sub> M, A <sub>2</sub> M, A <sub>3</sub> M, A <sub>3.5</sub> M, A <sub>4</sub> M, rootAM, B <sub>2</sub> M, B <sub>3</sub> M, C <sub>2</sub> M, C <sub>3</sub> M, D <sub>3</sub> M, W <sub>3</sub> M, CLM	
	マージン 特殊色 6色	LPM, DPM, MLM, MDM, OrM, BrM	
ポディー陶材	1	サーピカル 4色	AC, BC, CC, DC
		2	ポディー 21色
	3		インサイザル 4色
		4	オパール 6色
	5		オパール 特殊色 9色
		6	エナメル 特殊色 6色
	3		オパール アクア 8色
		5	ユニレイヤー 2色
	6		特殊色 エフェクト 10色
		スルサー トリンカ	補助色 サーピカル トランス 5色
補助色 ガム色 6色	CT-CL, CT-W, CT-A, CT-B, CT-R		
ン コレク ション	アドオン色 修正用 3色	Gum-LP, Gum-DP, Gum-V, Gum-Or, Gum-R, Gum-P	
ン コレク ション	アドオン色 修正用 3色	ADD-ON T, ADD-ON B, CPM FINE	

1: 歯頸部色、 2: 象牙色、 3: インサイザル及びエナメル、  
 4: トランスルーセント、 5: ユニレイヤー、 6: 特殊色

【原理】

本材は、陶材であり加熱(焼成)により溶融して金属に焼き付き、固化する。

【性能】

JIS T 6516 : 2005 [ 歯科メタルセラミック修復用陶材 ] に準拠する。

項目	仕様		
曲げ強さ (MPa)	50以上		
溶解量 (µg·cm <sup>-2</sup> )	100以下		
熱膨張係数 (25~500) (×10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	オペーク陶材 ベースオペーク	2回焼成物 4回焼成物	11.5±0.5
	オペーク陶材 シェードオペーク	2回焼成物 4回焼成物	12.4±0.5
	マージン陶材	2回焼成物 4回焼成物	13.0±0.5
	ポディー陶材	2回焼成物 4回焼成物	12.3±0.5
	サーピカル トランス陶材	2回焼成物 4回焼成物	12.9±0.5
	コレクション陶材	2回焼成物 4回焼成物	11.7±0.5
	ガラス転移温度 ( )	オペーク陶材 ベースオペーク	2回焼成物 4回焼成物
オペーク陶材 シェードオペーク		2回焼成物 4回焼成物	594±20
マージン陶材		2回焼成物 4回焼成物	594±20
ポディー陶材		2回焼成物 4回焼成物	557±20
サーピカル トランス陶材		2回焼成物 4回焼成物	548±20
コレクション陶材		2回焼成物 4回焼成物	528±20
はく離・クラック発生強さ (MPa)	25以上		

【性能に関連する使用上の注意】

熱膨張係数 13.6~15.2×10<sup>-6</sup>K<sup>-1</sup> の範囲にある歯科メタルセラミック修復用貴金属材料に使用すること。

【使用目的又は効果】

主に歯科メタルセラミック修復物の作製に用いる。

\* \* 【使用方法等】

\* 【本材と併用する材料】

- 1) 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料  
 「松風セラミックゴールドエキストラハード」  
 「セラミックゴールドEX」  
 「オーロラ」  
 「オーロラ12」  
 「ユニゴールドイエローBH」等
- 2) 歯科セラミック用着色材料  
 「ヴィンテージ アート」

【本材に使用する機械及び器具】

- 1) 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

【使用方法】

臨床ケースにより、オペーク陶材、マージン陶材、ポディー陶材、サーピカルトランス陶材、コレクション陶材の築盛方法(築盛層構成)が異なります。下記はその一例を示します。

- 1) オペーク陶材  
 一回目のオペーク : ベースオペークをボトル内で十分に練和後、金属冠前装面に薄く塗布し、乾燥・焼成します。  
 二回目のオペーク : 必要な色調のシェードオペークを選び、ボトル内で十分に練和後、金属の色が完全に遮蔽できるように塗布し、乾燥・焼成します。
- 2) マージン陶材  
 マージン陶材の中から必要な色調の陶材を選び、蒸留水又はヴィンテージ マージン硬化液を加え、クリーム状に練り、金属冠のマージン部に築盛し、支台歯上でコンデンスしながら水分を除いた後、乾燥・焼成します。

- 3) ボディー陶材、サービカルトランス陶材  
ボディー陶材及びサービカルトランス陶材の中から必要な色調の陶材を選び、蒸留水、ヴィンテージ ミキシングリキッド等を加え、クリーム状に練り、模型上で築盛し、コンデンスと吸水を繰り返し、最終の大きさ、形態にします。(歯頸部等の陶材層が薄くなる部分にはオペクデンティンを使用します。)

- \* エナメルを築盛するスペースをカットバックし、指状構造を付与した後、インサイザル、トランスルーセント、その他必要な色の陶材を築盛し、軽くコンデンスと吸水を行います。

ユニレイヤーを用いた場合は、本操作を省くことができます。金属冠を模型から抜き出し、隣接部に陶材を追加し、コンデンスと吸水をした後、乾燥・焼成します。

焼成後模型に戻し、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。

形態修整後、十分に水洗してからセルフグレース焼成します。

- 4) コレクション陶材

ボディー陶材の一回目の焼成後や形態修整後、セルフグレース後に少量の不足が生じた場合、コレクション陶材を蒸留水で練和し、不足した部分に築盛し、乾燥・焼成します。

形態修整後、十分に水洗してからセルフグレース焼成します。

- \* 5) 焼成

・焼成スケジュールの一例

焼成の種類	炉口乾燥 予熱	焼成 スケジュール	係留
ベースオペク	5-7分	500-(V) -940~960	2分
シェードオペク	5-7分	500-(V) -920~940	1~2分
マージン	5-7分	650-(V) -920~940	なし
サービカル	5-7分	650-(V) -880~900	なし
ボディー、オペクデンティン、オパール、オパール特殊色、オパールアクア、エナメル特殊色、ユニレイヤー、インサイザル、サービカルトランス	5-7分	650-(V) -900~920	なし
セルフグレース	5-7分	650-(A) -880~900	なし
ガム色 一次	5-7分	650-(V) -880~900	なし
ガム色 グレース	5-7分	650-(A) -860~880	なし
修正用 一次	5-7分	450-(V) -750~770	なし
修正用 グレース	5-7分	450-(A) -750~770	なし

[ V : 真空焼成 (1.3~8.0 kPa) A : 大気焼成 ]

[ 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) オペク陶材 2 回目塗布の際、金属色が完全に遮蔽される厚さに均一に塗布すること。
- 3) エナメル陶材を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。
- 4) 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。)
- 5) エナメル陶材を築盛する際には、陶材の焼成収縮を想定して、少し大き目の形に築盛すること。
- 6) 追加築盛する際に対象とする部分が乾いている時は、予め筆で少し水分を含ませてから行うこと。
- 7) オペク陶材の塗布量が多い場合は、液成分を完全に燃焼させるために、炉口乾燥及び予熱時間を長めに設定すること。
- 8) オペク陶材は液成分が分離することがあるので、使用前にはスパチュラ等で充分攪拌すること。
- \* 9) コレクション陶材にヴィンテージミキシングリキッド、ミキシングリキッド - HC 及びヴィンテージ CPM モデリングリキッドを使用すると色調に影響を与えるため、使用しないこと。
- 10) 本材に、ヴィンテージモデリングリキッドを使用すると色調に影響を与えるため使用しないこと。

**【使用上の注意】**

- 1) 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。

**【保管方法及び有効期間等】**

[ 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。

**【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  
京都市東山区福福上高松町 11  
電話番号 075-561-1112