

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 ZR

** 【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
オベークライナー陶材	ペースト	アルミノけい酸ガラス、着色材 (着色ガラス) グリセリン、プロピレングリコール、その他
マージン陶材	粉	アルミノけい酸ガラス、着色材 (着色ガラス) その他
ボディー陶材	粉	アルミノけい酸ガラス、着色材 (着色ガラス) その他
サービカルトランス陶材	粉	アルミノけい酸ガラス、着色材 (着色ガラス) その他
コレクション陶材	粉	アルミノけい酸ガラス、着色材 (着色ガラス) その他

2) 色調

構成	種類	色調
陶材 オベークライナー	基本色 オベークライナー 21色	A ₁ O、A ₂ O、A ₃ O、A _{3.5} O、A ₄ O、rootA ₀ 、B ₁ O、B ₂ O、B ₃ O、B ₄ O、C ₁ O、C ₂ O、C ₃ O、C ₄ O、D ₂ O、D ₃ O、D ₄ O、W ₀ O、W ₁ O、W ₂ O、W ₃ O
	特殊色 オベークライナー 3色	OM-Y、OM-LP、OM-DP
マージン陶材	基本色 マージン陶材 11色	W ₀ M、W ₁ M、NM、A ₃ M、rootAM、B ₂ M、B ₄ M、C ₂ M、C ₄ M、D ₃ M、CLM
	特殊色 マージン陶材 1色	LPM
ボディー陶材	1 サービカル 4色	AC、BC、CC、DC
	2 ボディー 21色	A ₁ B、A ₂ B、A ₃ B、A _{3.5} B、A ₄ B、rootAB、B ₁ B、B ₂ B、B ₃ B、B ₄ B、C ₁ B、C ₂ B、C ₃ B、C ₄ B、D ₂ B、D ₃ B、D ₄ B、W ₀ B、W ₁ B、W ₂ B、W ₃ B
	オベークデンティン 10色	OD-N、OD-A ₃ 、OD-rootA、OD-B ₂ 、OD-B ₄ 、OD-C ₂ 、OD-C ₄ 、OD-D ₃ 、OD-W ₀ 、OD-W ₁
	3 オパール ポーセレン 6色	OPAL55、OPAL56、OPAL57、OPAL58、OPAL59、OPAL60
	オパール 特殊色 8色	OPAL AM-Y、OPAL AM-R、OPAL AM-V、OPAL OC、OPAL WE、OPAL MI
	4 エナメル 特殊色 5色	OPAL T、OPAL SL
5 ユニレイヤー 2色	HT、LT	
6 カラーエフェクト 8色	RED、Y、O、G、MP、MY、MIv、W	
サービカルトランス陶材 5色	CT-CL、CT-W、CT-A、CT-B、CT-R	
修正用陶材 3色	ADD-ON T、ADD-ON B、CPM FINE	
	歯肉色陶材 6色	Gum-LP、Gum-DP、Gum-V、Gum-Or、Gum-R、Gum-P

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

【原理】

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

【性能】

ISO 6872：2008 Dentistry - Ceramic materials に準拠する。

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

【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】

歯科切削加工用セラミックス

(酸化ジルコニウムを主成分とするセラミックフレーム)

【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

【使用方法】

・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
オベークライナー陶材 一次	7~8分	450~500-(V) -920~940	30~60秒
オベークライナー陶材 二次	7~8分	450~500-(V) -920~940	30~60秒
マージン陶材 一次、二次	5~6分	650-(V) -1030~1050	0~60秒
ボディー陶材	5~6分	650-(V) -900~920	30~60秒
サービカルトランス陶材		650-(V) -860~880	30~60秒
コレクション陶材	5~6分	650-(V) -860~880	30~60秒
セルフグレース	5~6分	650-(A) -900~920	0~30秒

(V：真空焼成 (1.3~8.0kPa)、A：大気焼成、昇温速度：40~60 /分)

1) セラミックフレームの調整・焼成

セラミックフレームの適合状態を確認した後、ダイヤモンドバーやダイヤモンド粒子含有シリコンポイント等を用いて、注水下でセラミックフレームを削合し調整します。調整後、セラミックフレームは異物の焼却を図るために焼成 (650 から 1000~1050 まで大気状態で昇温し 5 分間係留後、炉外で冷却) の前処理をする場合があります。

2) マージン陶材

通法に従い製作された作業模型の支台歯マージン部付近に、マージン分離材を塗布します。セラミックフレームの上に、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 CPM モデリングリキッドを加え、クリーム状に練り、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、焼成します。

3) オベークライナー陶材

マージン陶材を含むセラミックフレーム表面に、オベークライナー陶材の中から必要な色調の陶材を選び、薄く塗布した後、焼成します。

4) ボディー陶材、サービカルトランス陶材

オベークライナー陶材を焼成したセラミックフレーム上に、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、蒸留水又はヴィンテージ モデリングリキッドを加え、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。

焼成物の形態を修正し、水洗、乾燥し、セルフグレース焼成をします。

5) コレクション陶材

形態修正完了後、模型に戻した際、不足部分の修正が必要な場合、コレクション陶材に蒸留水又はヴィンテージ モデリングリキッド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、研磨仕上げします。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又はヴィンテージ モデリングリキッドを加え、クリーム状に練り、必要量を追加築盛し、焼成します。

【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) マージン陶材のCLMをマージン陶材の基本色に、40%以上混合して使用すると焼成温度が下がりますのでご注意ください。また、マージン陶材のCLMを単独で使用する場合は、焼成温度を980 とすること。
- 3) エナメル部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。
- 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。
- 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) オペークライナー陶材は液が分離する場合がありますので、使用前には必ず練和すること。

【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 京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号	075-561-1112