

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

ヴェンテージ ハロー

【形状・構造及び原理等】

【構成】

1) 本材は下記の構成品がある。また、記載の成分を含有する。

構成	性状	成分
オペーク陶材	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
ペーストオペーク陶材	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、1,3-ブタンジオール、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
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
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		
オペーク陶材	オペーク色	オペーク 19色	A10、A20、A30、A3.50、A40、rootA0、B10、B20、B30、B40、rootB0、C10、C20、C30、C40、rootC0、D20、D30、D40	
		レッドシフト 5色	R10、R20、R30、R3.50、R40	
		バリュウマイナス 12色	VmA10、VmA20、VmA30、VmA3.50、VmA40、VmrootA0、VmR10、VmR20、VmR30、VmR3.50、VmR40、VmrootR0	
		ホワイトニング 3色	W10、W20、W30	
	オペークモディファイアー色	オペークモディファイアー 7色	OM-G、OM-P、OM-O、OM-Br、OM-Y、OM-W、OM-S	
		バリュウプラス 1色	VOP	
	ペーストオペーク陶材	オペーク色	オペーク 17色	A10、A20、A30、A3.50、A40、rootA0、B10、B20、B30、B40、C10、C20、C30、C40、D20、D30、D40
			ホワイトニング 3色	W10、W20、W30
オペークモディファイアー色		オペークモディファイアー 6色	OM-P、OM-O、OM-Br、OM-Y、OM-W、OM-S	
ボディー陶材	デンティン色	ボディー 19色	A1B、A2B、A3B、A3.5B、A4B、rootAB、B1B、B2B、B3B、B4B、rootBB、C1B、C2B、C3B、C4B、rootCB、D2B、D3B、D4B	
		レッドシフト 10色	R1B、R2B、R3B、R3.5B、R4B、VR1B、VR2B、VR3B、VR3.5B、VR4B	
		バリュウプラスボディー 10色	VA1B、VA2B、VA3B、VA3.5B、VA4B、VB1B、VB2B、VB3B、VB4B、VDL	
		バリュウマイナス 12色	VmA1B、VmA2B、VmA3B、VmA3.5B、VmA4B、VmrootAB、VmR1B、VmR2B、VmR3B、VmR3.5B、VmR4B、VmrootRB	
		ホワイトニング 3色	W1B、W2B、W3B	

構成	種類	色調	
ボディー陶材	デンティン色	オペークデンティン 19色	OD-A1、OD-A2、OD-A3、OD-A3.5、OD-A4、OD-rootA、OD-B1、OD-B2、OD-B3、OD-B4、OD-rootB、OD-C1、OD-C2、OD-C3、OD-C4、OD-rootC、OD-D2、OD-D3、OD-D4
		バリュウマイナスオペークデンティン 12色	VmOD-A1、VmOD-A2、VmOD-A3、VmOD-A3.5、VmOD-A4、VmOD-rootA、VmOD-R1、VmOD-R2、VmOD-R3、VmOD-R3.5、VmOD-R4、VmOD-rootR
	エナメル色	インサイザル 4色	57、58、59、60
		オパールボージェン 11色	OPAL56、OPAL57、OPAL58、OPAL59、OPAL60、OPAL T、OPAL SL、OPAL AM、OPAL OC、OPAL WE、OPAL MI
		トランスルーセント 2色	T、T-GLASS
	色特殊	コンセントレイト 10色	YT、BT、BG、W、O、Br、RED-D、RED-L、MP、MY
マージン色		マージン 19色	A1M、A2M、A3M、A3.5M、A4M、rootAM、B1M、B2M、B3M、B4M、rootBM、C1M、C2M、C3M、C4M、rootCM、D2M、D3M、D4M
コレクション陶材	アドオン色	アドオンボージェン 4色	ADD-ON B、ADD-ON T CPM、CPM FINE

【原理】

本材は、陶材であり加熱(焼成)により熔融して金属に焼き付き、固化する。

【仕様】

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 ($\mu\text{g} \cdot \text{cm}^{-2}$)	100 以下		
熱膨張係数 (50~500°C) ($\times 10^{-6}\text{K}^{-1}$)	オペーク陶材	2回焼成物	13.0 \pm 0.5
		4回焼成物	
	ペーストオペーク陶材	2回焼成物	12.4 \pm 0.5
		4回焼成物	
	ボディー陶材	2回焼成物	13.0 \pm 0.5
		4回焼成物	
マージン陶材	2回焼成物	13.0 \pm 0.5	
	4回焼成物		
コレクション陶材	2回焼成物	11.0 \pm 0.5	
	4回焼成物		
ガラス転移温度 (°C)	オペーク陶材	2回焼成物	580 \pm 20
		4回焼成物	
	ペーストオペーク陶材	2回焼成物	594 \pm 20
		4回焼成物	
	ボディー陶材	2回焼成物	580 \pm 20
		4回焼成物	
マージン陶材	2回焼成物	575 \pm 20	
	4回焼成物		
コレクション陶材	2回焼成物	585 \pm 20	
	4回焼成物		

項目	仕様
はく離・クラック発生強さ(MPa)	25以上

【仕様に関連する使用上の注意】

熱膨張係数 13.5~14.8×10⁻⁶K⁻¹ の範囲にある歯科金属材料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】

主に歯科金属材料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】

歯科金属材料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

【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】

1) オペーク陶材及びペーストオペーク陶材

①一回目のオペーク：オペーク陶材をヴィンテージ ハローオペーク専用液、又はヴィンテージ ハローオペーク専用液-Lで練るか、又はペーストオペーク陶材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。なお、ペーストオペーク陶材のペースト性状を調整する場合には、ガラス板上に取り出し、ヴィンテージ ハロー ペーストオペーク希釈液を適宜混合して練和します。

②二回目のオペーク：金属の色が完全に遮蔽できるように、オペーク陶材又はペーストオペーク陶材を再度塗布し、乾燥・焼成します。

2) ボディー陶材

①ボディー陶材を蒸留水、またはモデリングリキッドで練和し、模型上で築盛し、コンデンスと吸水を繰り返す、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、オペークデンティンを使用します。)

②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、吸水します。

③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、吸水したあと乾燥・焼成します。

④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。

⑤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。

3) マージン陶材

①一回目のマージン：マージン陶材を蒸留水で練和し、オペーク陶材を焼成した金属冠に築盛し、コンデンスと吸水を繰り返す、模型上で形態を整え、乾燥・焼成します。

②二回目のマージン：焼成後、隙間が生じた部分にマージン陶材を再度築盛し、コンデンスと吸水を繰り返す、模型上で形態を整え、乾燥・焼成をします。

③焼成後、ボディー陶材・エナメル陶材の築盛・焼成を行います。

4) コレクション陶材

①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。

②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。

・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
オペーク 一次 二次	1~3分	650-(V) -940~950℃	0~1分
ペーストオペーク 一次 二次	5~7分	500-(V) -920~940℃	1~2分
マージン 一次 二次	3~5分	650-(V) -940~950℃	0~1分
オペークデンティン	5~7分	650-(V)	0~0.5分

焼成の種類	炉口乾燥予熱	焼成スケジュール	係留
ボディー、オパール ポーセレン、インサイザル、トランスルーセント 一次		-910~930℃	分
オペークデンティン ボディー、オパール ポーセレン、インサイザル、トランスルーセント 二次	5~7分	650-(V) -900~920℃	0~0.5分
アドオン 一次	5~7分	650-(V) -850~870℃	なし
アドオン(グレース)	5~7分	650-(A) -850~870℃	なし
CPM、CPM FINE	5~7分	650-(A) -870~880℃	なし
セルフグレース	5~7分	650-(A) -900~920℃	0~0.5分

[V：真空焼成(1.3~8.0kPa)、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) オペーク陶材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) ボディー陶材を焼成する際、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) エナメル色陶材の築盛の際には、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) オペー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) ペーストオペー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。

**

【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、皮膚炎等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、保護眼鏡等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等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
- 4) 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。

【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、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