

歯科材料2 歯冠材料
管理医療機器 歯科加圧成形用セラミックス 70806020
ヴィンテージ MP プレスオーバー

**【形状・構造及び原理等】

* 本材は、加圧により成形し、メタルコーピング又はフレーム上に歯冠修復物を作製するのに用いる歯科用セラミックスである。

【構成】

形状	成分
円柱状インゴット	アルミノシリケートガラス、着色材 (着色ガラス)、蛍光材、その他

*色調：34色

HT：W1、A1、A2、A3、A3.5、A4、B1、B2、B3、B4、C1、C2、C3、C4、D2、D3、D4

LT：W1、A1、A2、A3、A3.5、A4、B1、B2、B3、B4、C1、C2、C3、C4、D2、D3、D4

【原理】

加熱によって軟化したセラミックス (陶材) を加圧して鋳型に注入し、歯科修復物の作製に用いる。

**【仕様】

項目	仕様	
	自社規格	ISO規格*
熱膨張係数 (×10 ⁻⁶ K ⁻¹) <25~500℃>	13.5±0.5	表示値±0.5
ガラス転移温度 (℃)	590±20	表示値±20
曲げ強さ (MPa)	100以上	50以上

*ISO 6872：2015 Dentistry-Ceramic materials タイプII/クラスI

【使用目的又は効果】

歯科修復物又は補綴物の作製に用いる。

【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陶材：「ヴィンテージ MP」(認証番号 221AKBZX00085000)
- 2) 歯科セラミックス用着色材料：「ヴィンテージ アート」
- 3) 歯科高温鋳造用埋没材：「セラベティ プレス&キャスト」

【本材に使用する機械】

- 1) 歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器
- 2) 歯科技工用ポーセレン焼成炉

【使用方法】

- 1) 金属合金のコーピング (又はフレーム) の準備をします。
- 2) オペークの焼成
金属合金のコーピング (又はフレーム) の焼付面に、ヴィンテージ MP ベースオペークを薄く塗布して焼成を行います。次に必要な色調のヴィンテージ MP シェードオペークを選択し、金属色が完全に隠蔽できるように均一な厚みで塗布し、焼成を行います。

焼成スケジュール

・ヴィンテージ MP ベースオペーク

開始温度 (℃)	乾燥時間 (分)	真空開始温度 (℃)	昇温速度 (℃/分)	焼成温度 (℃)	係留時間 (分)
500	5~7	500	50~60	940~960	2

・ヴィンテージ MP シェードオペーク

開始温度 (℃)	乾燥時間 (分)	真空開始温度 (℃)	昇温速度 (℃/分)	焼成温度 (℃)	係留時間 (分)
500	5~7	500	50~60	920~940	1~2

- 3) ワックスアップ
作業模型上で通法に従ってワックスアップし、ワックスパターンを完成します。
- 4) スプルーイング
φ3.3mmのスプルーワックスを個々の歯冠パターン毎にワックス層の厚い位置に付けます。プレス成型時、流れ易い設計にスプルーイングします。
- 5) 植立
スプルーは3~5mmの長さで、リングベース上に植立します。また、植立角度は45°~60°とします。
- 6) 埋没
歯科高温鋳造用埋没材 (セラベティ プレス&キャスト等) を添付文書に従って使用し、気泡を巻き込まないように埋没し、硬化完了まで静置します。
- 7) ワックス焼却
埋没したリングをプランジャーと共にワックス焼却炉に投入し、ワックス焼却を行います。
- 8) プレス
リングをワックス焼却炉から取り出し、本材及びプレス用プランジャーを順次装填して、歯科技工用セラミックス加熱加圧成型器を使用し、以下のスケジュールでプレスを行います。

リングサイズ (g)	開始温度 (℃)	昇温速度 (℃/分)	プレス温度 (℃)	係留時間 (分)	プレス圧力 (MPa)	プレス時間 (分)
100	700	50	920	20	0.5 (最大)	5~10
200			940			

真空開始は開始温度とし、真空解除はプレス終了後とする。

- 9) 掘り出し
埋没したリングを室温まで冷却し、ダイヤモンドディスクでプレス用プランジャーとセラミックス材に切り離します。セラミックス材の掘り出しには圧力 0.2~0.4 MPa のガラスビーズのブラストを用いて埋没材を除去し、0.2~0.3MPa のアルミナブラスト処理を行い、埋没材を完全に除去します。
- 10) 調整及び築盛又はステインの焼成
 - ①ステイニングテクニック
形態修正を行い、ヴィンテージ アートを添付文書に従って塗布し、焼成します。
 - ②レイヤリングテクニック
形態修正を行い、ヴィンテージ MP を添付文書に従って築盛し、焼成を行います。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) プレススケジュールは、歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器の形式や機種により異なるため、各製造業者の指示に従い、パラメーターを調整し、最適なプレス条件を確認すること。
- 2) 銀を含有する金属を使用する場合は、銀含有量 18%以下の金属を使用すること。ただし、W1は銀含有量 10%以下の金属を使用すること。
- 3) ワックスパターンの厚みは全体にわたって 0.8mm 以上を確保すること。また、歯頸部は 0.3mm 以上確保すること。
- 4) ワックスパターンの間隔は 5mm 以上、リング壁とワックスパターンの間隔は 10mm 以上を確保し、全ワックスパターンの歯頸部の端が同じ水平面に位置すること。
- 5) 単冠のワックスパターンは、リングベースに対して 45°~60°で植立すること。
- 6) ワックスパターンの質量に応じて埋没用リングの大きさを選定し、インゴット数もこれに応じて準備すること。

ワックスパターン の質量	インゴット数	埋没用リングの大きさ
0.4g 以下	1 個	埋没材 100g 練和に相当するリング
1.2g 以下	2 個	埋没材 200g 練和に相当するリング

- 7) ブリッジのワックスパターンの場合は、一歯につき一本のスプルーを連結すること。
- 8) 本材は予備加熱を行わないこと。
- 9) 追加で加圧成形を行わないこと。
- 10) 本材はヴィンテージ MP以外の歯科用陶材と併用しないこと。
- 11) 本材はセラミックフレーム（ジルコニア、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、皮膚炎等の過敏症状が現れた患者には使用を中止し、医師の診察を受けさせること。
- 2) 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。
- 3) 本材の焼成物の研削・研磨作業の際には、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。
- 4) 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。
- 5) 本材の切削物が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。

** [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]

本材は歯科医療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