＊＊2026年11月改訂　第3版
＊2021年01月改訂　第2版

医療機器認証番号：301AFBZX00024000

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　ＰＲＩＭＥ　プレス

＊＊**【形状、構造及び原理】**
＊本材は、加圧により成形し、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
円柱形インゴット	リチウムシリケートガラス、着色材

色調：56色

系統	色調名
E 6色	E-1、E-2、E-BL3、E-BL4、E-A1、E-A2
HT 20色	HT-BL1、HT-BL2, HT-BL3、HT-BL4、HT-A1、HT-A2、HT-A3、HT-A3.5、HT-A4、HT-B1、HT-B2、HT-B3、HT-B4、HT-C1、HT-C2、HT-C3、HT-C4、HT-D2、HT-D3、HT-D4
MT 9色	MT-BL2、MT-BL3、MT-BL4、MT-A1、MT-A2、MT-A3、MT-A3.5、MT-B1、MT-B2
LT 20色	LT-BL1、LT-BL2, LT-BL3、LT-BL4、LT-A1、LT-A2、LT-A3、LT-A3.5、LT-A4、LT-B1、LT-B2、LT-B3、LT-B4、LT-C1、LT-C2、LT-C3、LT-C4、LT-D2、LT-D3、LT-D4
HO 1色	HO-1

種類：2種類　2g、3g

[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。

＊＊**【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。

＊＊[適用症例]
＊E系統：インレー、アンレー、ラミネート、パーシャルクラウンの作製
HT、MT、LT、HO系統：
インレー、アンレー、ラミネート、パーシャルクラウン、クラウン、ブリッジの作製

＊＊**【使用方法等】**
＊[本材と併用する材料]
1）歯科用陶材
2）歯科セラミックス用着色材料
3）歯科高温鋳造用埋没材

[本材に使用する機械及び器具]
1）歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器
昇温速度10～100℃／分、焼成温度域100～1200℃であり、歯科用セラミックス材料を加熱後に加圧して成形できる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
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]
1）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。
2）スプルーイング
φ3～3.5㎜のスプルーワックスを個々のワックスパターン毎にワックス層の厚い位置に付けます。プレス成型時に流れやすい設計にスプルーイングします。
3）植立
スプルーは3～5㎜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。
4）埋没
歯科高温鋳造用埋没材を添付文書に従って、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。
5）ワックス焼却
埋没した鋳型をワックス焼却炉に投入し、ワックス焼却を行います。
6）プレス
鋳型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形器を使用し、プレスを行います。

＊＊プレススケジュール（例）／オストロマット654i使用の場合
＊E系統

埋没材鋳型サイズ(g)	開始温度(℃)	昇温速度(℃/分)	プレス温度(℃)	係留時間(分)	プレス時間(分)	プレス加圧レベル
100	700	60	925	20	AUTO1	5
200			935	30		6

HT、MT、LT、HO系統

埋没材鋳型サイズ(g)	開始温度(℃)	昇温速度(℃/分)	プレス温度(℃)	係留時間(分)	プレス時間(分)	プレス加圧レベル
100	700	60	920	20	AUTO1	5
200			935	30		6

※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。
※※プレス機によって仕様が異なるため、各プレス機に応じてプレススケジュールを設定すること。

7）掘り出し
鋳型を室温まで冷却し、ダイヤモンドディスクでプレス用プランジャーとプレス体に切り離します。プレス体の掘り出しには圧力0.2～0.4MPaのガラスビーズブラスト処理にて埋没材を大まかに除去し、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。
8）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、歯科セラミックス用着色材料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、歯科用陶材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）ワックス層の厚みは、下記表のとおり各修復物に応じて十分に確保すること。

修復物	厚み(㎜)	連結部面積(㎟)
インレー、アンレー、ラミネートベニア、パーシャルクラウン	≧1.0	－
シンベニア	≧0.3	－
前歯単冠	切端部：≧1.5 歯冠中央部：≧1.2	－
臼歯単冠	切端部：≧1.5 歯冠中央部：≧1.5	－
前歯ブリッジ	切端部：≧1.5 歯冠中央部：≧1.2	≧16
臼歯ブリッジ	切端部：≧1.5 歯冠中央部：≧1.5	≧16

2）ワックスパターンの間隔は5㎜以上、リング壁とワックスパターンの間隔は10㎜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。
3）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。

4）本材は大臼歯を含む 3 本以上のブリッジには使用しないこと。
5）本材は予備加熱を行わないこと。
6）プランジャーの使用方法は、歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器の取扱説明書等に従うこと。
7）埋没材リングにインゴットとプランジャーを挿入した後は、時間をおかずにプレスすること。
8）プレス後のインゴットを再使用しないこと。
9）プレス後は鋳型を急冷せず室温まで冷却すること。
10）プレス方法は歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器の取扱説明書等に従うこと。
11）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、最適なプレス温度を確認すること。
12）本材は歯科メタルセラミック修復用陶材、メタルフレーム及び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）本材の研削・研磨作業の際には、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。
4）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。
5）本材の研削･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。

［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、容器に記載の使用期限※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　（お客様サポート窓口）075-778-5482