

IPS プレス VEST プレミアム

【形状・構造及び原理等】

【形状】

粉末および専用液

【原理】

粉末を混合してワックスパターンを埋没し、鑄型を製作する。

【性能】

- ・ JIS 6612:2013 タイプ1, クラス1および2
- ・ 流動性：115mm
- ・ 硬化時間：10分（初期硬化）
- ・ 圧縮強さ：6MPa
- ・ 熱膨張率(950℃)：0.8%

【使用目的又は効果】

【使用目的】

鑄型を製作する。

*【使用方法等】

1. 選択したインベストメントリング ベースにワックスアップした修復物をセットする。
2. 下記の混合比で希釈液（専用液+蒸留水）と粉末を混ぜ、粉と液が均一になるまでスパチュラで20～30秒間練和する。

混合比

- ・ 粉 100g：希釈した専用液 26mL
- ・ 粉 200g：希釈した専用液 52mL
- ・ 粉 300g：希釈した専用液 78mL

3. 18～23℃の室温で、速度 350rpm で 90 秒真空練和する。
4. 弱い振動を加えながらシリコンリングに流し込む。
作業時間は約 5～6 分間。

急速加熱法

5. 30～45 分後、硬化したインベストメントリングをシリコンリングから外す。必要に応じて、バリ等を石こうナイフで取り除く。
6. 850℃に加熱したリングファーネスに入れる。
7. 850℃まで再度ファーネス温度が上昇したら、下記の時間係留する。

インベストメントリング重量	係留時間
100g	45 分
200g	60 分
300g	90 分

- ・ 2つ以上のインベストメントリングを同時に製作する場合は、リング毎に最低 15 分係留時間を延長すること。

標準加熱法

5. 30 分～12 時間後、硬化したインベストメントリングをシリコンリングから外す。必要に応じて、バリ等を石こうナイフで取り除く。
6. 室温のファーネスにインベストメントリングを入れる。
7. ファーネスを 3℃/分で上昇させ、280℃で 45 分以上係留し、850℃で前記の急速加熱法と同じ時間係留する。

共通

8. プレスプログラム終了したら急冷を避けてプレスファーネスからリングを取り出す。
9. 専用グリッドの上に置き、室温になるまで冷ます。
10. 掘り出しはガラスピーズを使用し 4 気圧でサンドブラस्टィングする。修復物の厚みが少ない部分には 2 気圧でサンドブラस्टィングする。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- ・ 本品はシリカを含んでいるので、吸い込まないようにすること。
- ・ IPS e.max インベストメントリングシステムと IPS e.max

Alox ブランジャーは IPS e.max プレス、IPS e.max ジルプレス、IPS インライン PoM に使用でき、IPS エンプレスには使用できない。IPS エンプレスは IPS エンプレス リングシステム、IPS エンプレス Alox ブランジャーを使用すること。シリコンリングは両方に使用できる。

希釈率は次の通り

粉：希釈液		100g	200g	300g	
100g	26mL	200g	52mL	300g	78mL
材料	修復物	100g	200g	300g	
		専用液：蒸留水			
IPS e.max プレス	クラウン/ベニア	18mL：8mL	36mL：16mL	—	
	インレー/オンレー	16mL：10mL	31mL：21mL	—	
	3本ブリッジ	—	36mL：16mL	—	
	インプラント上部構	22mL：4mL	44mL：8mL	—	
	酸化ジルコニウム フレームへの プレス	18mL：8mL	36mL：16mL	54mL：24mL	
IPS e.max ジルプレス	オペーク処理後のメ タルフレームへのプ レス	18mL：8mL	36mL：16mL	54mL：24mL	
IPS インライン PoM	クラウン/ベニア	18mL：8mL	36mL：16mL	—	
IPS エンプレス エスティック	インレー/オンレー	16mL：10mL	31mL：21mL	—	

- ・ 希釈液は、蒸留水の割合を増やすと硬化時膨張が小さくなり埋没材の安定性を損なう恐れがあるので、希釈率は 50%を下回らないようにすること。
- ・ *同梱の Measuring cup はプラスチック製品のため、精度が落ちることがある。専用液の比重は約 1.22 なので、確認・調整を行うこと。
- ・ 練和にはリン酸塩系埋没材専用の器具を使用し、石膏材専用のものは使用しないこと。
- ・ 400g を超える埋没材を一度に練和しないこと。
- ・ *粉液を混合する前にミキシングカップ、Measuring cup は冷水で洗ってから、乾燥すること。
- ・ 規定以上の温度の場合、化学反応が促進し、硬化時間が短縮することがあるので、作業は 18℃～23℃の部屋で行うこと。
- ・ 希釈率は埋没材の膨張を調整しプレス修復物の適合に影響するので、粉と希釈液の混液比を必ず守ること。
- ・ プレッシャーポットを使用すると埋没材の物性に影響を与えるので、硬化中はプレッシャーポットに入れないこと。
- ・ 標準加熱法で使用する場合は、どんなに遅くても 12 時間後にはインベストメントリングの加熱を開始すること。
- ・ 週末にかけて埋没する等、硬化後の埋没材を長時間放置すると、クラック等の原因となることがある。
- ・ インベストメントリングを加熱する際は、必ず硬化してからリングファーネスにセットすること。
- ・ 予熱温度（850℃）を必ず守ること。
- ・ 1つのリングファーネス内にリングを詰め込まないこと。ファーネス内面積の 50%以下にとどめること。
- ・ インベストメントリングはリングファーネスのなるべく奥にセットすること。
- ・ 硬化後のリングをリングファーネス内にセットする際、開口部を下向きにし、45° の角度に傾けること。
- ・ リングファーネス内の空気が循環するように、インベストメントリング同士を接触させないこと。
- ・ インベストメントリングをリングファーネス内に入れるとリングファーネスの温度が一時的に下がるので、再度 850℃に温度が上昇するのを確認すること。指定の係留時間はリングファーネスの温度が再び 850℃に戻ってからの係留時間である。
- ・ 急速加熱法の場合は、インベストメントリングを埋没から 30～45 分経過後できるだけ素早くリングファーネスにセットし、リングファーネス内の温度低下に注意すること。
- ・ 急速加熱法のリングを複数（200g リングを 2 個以上）連続して作業する場合は、リングを 1 つ追加するごとに 20 分以上間隔をあけてからセットすること。
- ・ 急速加熱法のリングを複数（2 個以上）同時にリングファーネス内にセットする場合は、リングを 1 個追加するたびに係留時間を 15 分以上延長すること。

- ・ 標準加熱の場合は、加熱していないリングファーネスにセットし、室温から加熱を開始すること。
- ・ 粗いサンドブラストは掘り出しにのみ使用し、製品には使用しないこと。
- ・ 修復物の準備、スプレーイング、埋没、プレス、掘り出しおよびその後の処理に関しては、各取扱説明書に従うこと。

***【使用上の注意】**

[重要な基本的注意]

- ・ 本品は、シリカを含有しているため、長期にわたり吸引すると肺に損傷を与える可能性がある。使用する際には、蒸気を吸い込まないように、適切な換気がなされている場所で室温にて使用すること。また、粉塵による影響を避けるため、公的機関が認可した防塵マスク等を使用すること。
- ・ 液又は液と粉末との混合物は、直接素手で触れないこと。また、皮膚に付着した場合には、すぐにアルコール綿などで、拭った後、流水で洗浄すること。万一目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診断を受けさせること。
- ・ 本品を廃棄する場合は、地方自治体のルールに従い、産業廃棄物として処理すること。液体を廃棄する場合は、環境汚染を防ぐため、流しに流さないこと。
- ・ 使用後は専用液の蓋をしっかりと閉めること。[結晶化を避けるため]
- ・ ゲル状になった専用液は使用しないこと。[一度凍ると結晶化し、使用できなくなるため]
- ・ 専用液は引火性があるので、火気の近くで使用したり、火気の近くに置かないこと。
- ・ 高温となる場所（ストーブの側、直射日光の当たる場所など）に放置しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

****【保管方法】**

- ・ 埋没材は乾燥した場所で保存すること。[湿潤を避けるため]
- ・ 専用液は5℃以下で保存しないこと。[凍結を避けるため]
- ・ 専用液は、室温が23℃を超えないように18℃～23℃の部屋で保管すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

【製造販売元】

Ivoclar Vivadent 株式会社
 電話 03-6801-1301 Fax 03-5844-3657
www.ivoclarvivadent.jp

【製造元】

Ivoclar Vivadent AG (リヒテンシュタイン候国)