

歯科材料 8 歯科用石こう及び石こう製品  
一般医療機器 歯科高温鑄造用埋没材 (70900020)

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]

粉液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】

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ー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ーンリングから外す。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ーンリングから外す。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. 掘り出しはガラスビーズを使用し4気圧でサンドブラasting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asting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 プランジヤーは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 プランジヤーを使用すること。シリコー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: 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造	22mL : 4mL	44mL : 8mL	—
IPS e.max ジルプレス	酸化ジルコニウム フレームへの プレス	18mL : 8mL	36mL : 16mL	54mL : 24mL
IPS インライン PoM	オバーク処理後 のメタルフレーム へのプレス	18mL : 8mL	36mL : 16mL	54mL : 24mL
IPS エンプレス エステティック	クラウン / ベニア	18mL : 8mL	36mL : 16mL	—
	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ンネスにセットすること。
- ・予熱温度(850℃)を必ず守ること。
- ・1つのリングファーンネス内にリングを詰め込まないこと。ファーンネス内面積の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ン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ン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。
- ・リングファーン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ンネス内に入れるとリングファーン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ンネスの温度が再び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ンネスにセットし、リングファーン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つ追加することに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ン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ンネスにセットし、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、スプルーイング、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、拭いた後、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。
- ・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]
- ・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]
- ・専用液は5℃以下で保存しないこと。[凍結を避けるため]
- ・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、室温が23℃を超えないように18℃～23℃の部屋で保管すること。

- ・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。

#### 【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侯国)