

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）

IPS e.max ジルプレス

【禁忌・禁止】

修復物を適応する残存歯が著しく少ない患者には本品を使用しないこと[破折する可能性があるため]。
歯ぎしりあるいは悪習癖のある患者へは本品を適用しないこと[破折する可能性があるため]。

【形状・構造及び原理等】

【種類】

透光度(オパシティ)	色調
HT(ハイトランスルーセンサー)	A1,A2,A3,A3.5,A4,B1,B2,B3,B4,C1,C2,C3,C4,D2,D3,D4, BL1,BL2,BL3,BL4
LT(ロートランスルーセンサー)	A1,A2,A3,A3.5,A4,B1,B2,B3,B4,C1,C2,C3,C4,D2,D3,D4, BL1,BL2,BL3,BL4
MO(ミディアムオパシティ)	A1,A2,A3,A3.5,B1,B2,B3,C2,D3, BL1,BL2,BL3,BL4
ジンジバ	G3,G4

【寸法】

	直径(mm)	高さ(mm)	重さ(g)
インゴット	13.0	15.5	3.0

【成分】

酸化ジルコニウム、二酸化ケイ素、酸化アルミニウム、その他

【原理】

本品をプレスファーンネスで加圧成形し、酸化ジルコニウム製のフレームの形態を部分修正し歯科修復物を製作する。ボンディング材等で修復部分に接着、充填し、自然歯に近いセラミックス製の修復物を得る。

【使用目的又は効果】

歯科修復物及び補綴物の作製に用いる

【使用方法等】

1. 準備

埋没リングの予熱準備が終了する前に、以下の準備をすること。

- 患者の歯の色調と大きさに合ったインゴットとAloxプランジャーを用意する。
- AloxプランジャーにAloxプランジャーセパレーターを塗布する。(Aloxプランジャーをセパレーターの容器に直接つける。)
- プレスファーンネスの電源を入れ、自動テストと予熱準備をする。
- プレスプログラムを選択し、埋没リングのサイズを選ぶ。

2. プレス

- 埋没リングを予熱ファーンネスから外し、インゴットを熱した埋没リングに入れる。インゴットは先端が丸くなった印字されていない側を下にして埋没リングに入れること。
- Aloxプランジャーを埋没リングに入れる。
- インゴット、Aloxプランジャーを入れた埋没リングをトングではさみ、予熱済みのプレスファーンネスの中心部に設置する。
- スタートボタンを押し、プログラム通りに加圧/加熱する(プレス)。

3. 埋没材除去

- 冷ました埋没リングに、Aloxプランジャーの長さに合わせて印をつける。
- ディスクで埋没リングに切れ目を入れる。
- プラスターナイフで完全に切り離す。
- ガラスポリシングビーズを4気圧でブラスト処理し、埋没材を除去する。

4. 反応層の除去

- 入念に埋没材を除去後、プレス時に形成された反応層をインベックスリキッドを使用して除去し、ブラスト処理する。

5. フィニッシング(仕上げ)

- 研磨する部位を濡らす。スプルー切断にはダイヤモンドディスクを用い、セラミック材の部分的過熱を防ぐ為に、低速、低圧で研磨する。
- スプルーの接続面を滑らかにする。
- プレスした修復物を模型に載せる前にスペーサーを外す。模型にフレームを載せ、慎重に調整する。
- ベニアリング材を塗布する前にアルミナを用い1気圧でブラスト処理後、流水またはスチームで清掃する。ブラスト処理は器具により、除去の際の気圧が異なる場合があるので注意すること。

6. 合着

通法によりステイン、グレージング、焼成後、治療部位にセメント合着する。

【使用方法に関連する使用上の注意】

粉塵を吸引しないようにフェースマスク及び吸塵機を使用すること。

【使用上の注意】

【重要な基本的注意】

- 本品の使用により発疹、湿疹、発赤、潰瘍、腫瘍、かゆみ、しびれ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。
- 本品を形成する際、適切なグラインディングインストルメントを使用して切削すること。ガラスセラミックス製修復物のフィニッシングと調整には研磨器具を厳選する必要がある。もし不適切な研磨器具を使ってしまうと、端が欠けたり部分的に過熱する場合があるので注意すること。
- 本品を加圧焼成する機器は適合するプレスファーンネスを使用し、取扱説明書をよく読み記載にそって使用すること。
- ベニアリング材を塗布する場合は、本品に適合する陶材を使用し、取扱説明書をよく読み記載に従って使用すること。
- 焼成前には必ず形成後の修復物をアルミナでのブラスティング、蒸気ジェットあるいは超音波洗浄などによりグリースや汚れを洗浄すること。
- 本品で最大の厚さ以上にプレス形成しないこと。
- 本品でセラミックスフレームの製作はしないこと。
- 通常のセメント合着で本品の修復物を連結しないこと。
- アルミナを埋没材の噴射除去に使用しないこと。
- 埋没材を除去する際には、一定の方向から噴射除去し、修復物を破損しないよう、適度な距離を保ち、慎重に除去すること。

- ・プランジャーについているセラミックス残余物はアルミナで除去すること。
- ・ブリッジのフレームをセパレーティングディスクでポストセパレートしないこと。亀裂の素となり、オールセラミックス修復物の安定性を損なう場合があります。また、仕上げ後も最小限の厚みは保つこと。
- ・CTE $10.5-11.0 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ (100-500℃) 以外の酸化ジルコニウムのフレームにプレスしないこと。
- ・シンタリングしていない酸化ジルコニウム上にプレスしないこと。
- ・本品でブリッジを製作しないこと。
- ・IPS e.maxセラム ジルライナーを塗布していない酸化ジルコニウムのフレームにはプレスしないこと。
- ・メタルのフレームワークにはプレスしないこと。
- ・最小限のフレーム厚、コネクター面積のない酸化ジルコニウムフレームにはプレスしないこと。

【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)