

IPS e.max キヤドオン

【禁忌・禁止】

著しく残存の少ない歯の修復には使用しないこと。[維持ができないため]
歯軋り患者あるいは悪習癖患者に適用しないこと。[破折する場合があるため]

【形状・構造及び原理等】

クリスタル コネクト: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9

クリスタル アドオン: インサイザル、デンチン、コネクト

付属品

クリスタル アドオン リキッド オールラウンド

クリスタル アドオン リキッド ロングライフ

【原理】

本品をセラミックス フレーム上に築盛・焼成し、形態及び色調をカスタマイズする。

【成分】

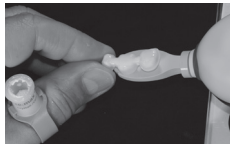
二酸化ケイ素、酸化アルミニウム、酸化ナトリウム、酸化カリウム等

*【使用目的又は効果】

歯科用セラミックス製の修復物を作製するために用いる

【使用方法等】

1. イボミックス(別売、一般的名称: 歯科用練成器具、届出番号: 13B1X10049IVE 017)を平滑で安定した場所に固定し、カプセルの蓋をしたクリスタル コネクトをイボミックスで10秒間振動させる。
2. 蓋を取り去り、粘度を確認した後、必要に応じてIPS スパチュラで攪拌する。
3. カプセルをフィンガークリップに固定し、クリスタル コネクトをIPS スパチュラで酸化ジルコニウム フレームの咬合面上に塗布する。
4. クリスタル コネクトを塗布したフレームを、イボミックスで少し振動させ厚みを均一にする。
5. 残りのクリスタル コネクトをIPS スパチュラで上部構造内面に塗布する。
6. イボミックス上で少し振動加え、クリスタルコネクトをなじませた後、フレームを重ね合わせる。
7. イボミックス上でフレームを正しい位置まで押し込み、フレームと上部構造がフィットしたら振動を止める。
8. 外部に付着したクリスタル コネクトはIPS スパチュラで大まかに取り除き、細かな余剰分を乾いた筆で取り除く。
9. IPS オブジェクトフィックスを内面に充填し、クリスタライゼーショントレイの中央に修復物をセットする。
10. フュージョン用の焼成パラメータに従い焼成する。
11. 超音波洗浄器でIPS オブジェクトフィックスの残留物を取り除く。
12. 模型上で、修復物の確認をし、必要に応じてダイヤモンドバーにてマージン部の調整を行う。
13. さらに修正が必要な場合は、クリスタル アドオン コネクト インサイザルまたはデンチンを用いて形態修正を行う。
14. クリスタル アドオン コネクトをクリスタル アドオン リキッド ロングライフでクリーム状になるまで練和し、クリスタル コネクトで焼成した部分に築盛する。
15. クリスタル アドオン インサイザルとデンチンをクリスタル アドオン リキッド オールラウンドで適切な粘度になるまで練和し、修正が必要な部分に築盛する。
16. クリスタライゼーショントレイに置き、修正焼成する。
17. 必要に応じてIPS e.max キヤドのクリスタル ステイン及びシェードで色調調整を行い、クリスタル グレーズでグレージングする。



【基本焼成パラメータ】

(プログラマット プレスおよびポーセレンファース使用時)

プログラマット P300 G2(別売、一般的名称: 歯科技工用ポーセレン焼成炉、届出番号: 13B1X10049IVP302)を使用する場合は予備乾燥しておくこと。プレスおよびポーセレンファースは予備乾燥機能で、403℃、6分間予備乾燥しておくこと。

B	S	t ₁ ↗	T ₁	H ₁	t ₂ ↗	T ₂	H ₂	V1 ₁ V1 ₂	V2 ₁ V2 ₂	L	T _L
スタンバイ温度	乾燥時間	温度上昇率(一次)	焼成温度(一次)	係留時間(一次)	温度上昇率(二次)	焼成温度(二次)	係留時間(二次)	バキューム開始・解除温度(一次)	バキューム開始・解除温度(二次)	長時間冷却(徐冷)	温度低下率
403℃	2分	30℃/分	820℃	2分	30℃/分	840℃	7分	550℃ 820℃	820℃ 840℃	600℃	0

【使用方法に関連する重要な注意】

1. 焼成パラメータは技法、ベースの種類などにより異なるので確認すること。
2. ファースにより、焼成温度が異なることがあるので、校正済みのファースを用いて焼成すること。
3. 製造元が推奨するファースを用いて焼成すること。
4. 焼成には高温ファースを使用しないこと。
5. クリスタル コネクトは希釈しないこと。
6. フュージョン終了後、再度イボミックスで振動しないこと。

【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。
- ・修復物を酸化アルミナやガラスビーズ等でブラスティングしないこと。
- ・焼成する際は、焼成トレイと適切な支持ピンを使用しセラミックピンは使用しないこと。
- ・本品をセメント合着する際、コンディショニングすること。

【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.com

【製造元】

Ivoclar Vivadent AG (リヒテンシュタイン候国)