



歯科材料 02 歯冠材料  
管理医療機器 歯科用陶材 70801000

## スクリーニングポーセレン

### \*【形状・構造及び原理等】

1. 形状：粉末状
2. 色調

| 種類               | 色調                                                          |
|------------------|-------------------------------------------------------------|
| スクリーニングカラー       |                                                             |
| スクリーニング          | A1S、A2S、A3S、B1S、B2S、<br>B3S、C1S、C2S、D2S、D3S、<br>NW0S、NW0.5S |
| スクリーニング インサイザル   | SIL                                                         |
| スクリーニング モディファイヤー | SM White、SM Orange                                          |
| コンプリメンタリーカラー     | M Brown、S Brown、<br>MR Gray、SR Gray                         |

3. 成分：カリ・アルミノシリケートガラス、無機顔料、その他
4. 原理  
所望の形状に塗布・築盛した後、所定のスケジュールに従って焼成することにより、粉末が溶融して一体化するとともに発色する。

### 性能

| 種類      | 焼成回数 | 熱膨張係数<br>(50-500℃)                     | ガラス転移温度 |
|---------|------|----------------------------------------|---------|
| スクリーニング | 2回   | $12.5 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ | 525℃    |
|         | 4回   |                                        |         |

本品に同梱されている構成品等についてはパッケージの記載を参照ください。

### 【使用目的又は効果】

本品は、インレー、クラウン(ポーセレンラミネートベニア、ポーセレンジャケットクラウン)等の歯科修復物を作製するために用いる陶材で、焼成するもの。

### \*【使用方法等】

#### 併用する材料

本品と併用する材料は次のとおりです。

使用方法については、各製品の添付文書にしたがってください。

- ・ 歯科高温用模型材「ノリベスト」  
(医療機器届出番号 15B1X10001304101)。
- ・ 歯科メタルセラミック修復用陶材「ノリタケスーパーポーセレンAAA」(医療機器認証番号 223AFBZX00166000)。

#### 使用方法

##### (1) ラミネートベニアの製作

着色歯の色調をポーセレンラミネートベニアで改善する場合、「スクリーニングカラー」もしくは「コンプリメンタリーカラー」を選択し、使用します。

「スクリーニングカラー」を使用する場合

「スクリーニングカラー」はオパーク陶材とオペーシャスボディ陶材の中間の半透明性を有しているので、支台歯の色調を補正しながら色調改善ができます。

##### ① 第1次築盛、焼成(ウォッシュベイク)

耐火模型を十分に吸水させます。スクリーニングカラーをフォーミングリキッドで練和し、耐火模型上に極薄く塗布します。使用説明書に記載された焼成スケジュールにしたがって第1次焼成を行います。(本書に記載されている焼成は、いずれも使用説明書の焼成スケジュールにしたがってください。)

##### ② 第2次築盛、焼成(マスキング)

第1次焼成後、室温まで冷却した耐火模型を再び吸水させます。第1次築盛に使用した同一陶材を、約0.2mmの厚みで築盛します。切端寄り1~1.5mmの部分は移行的に薄くして行きます。そして第1次と同じ焼成スケジュールで第2次焼成を行います。

##### ③ 第3次築盛、焼成(歯冠色陶材)

耐火模型を吸水させます。「ノリタケスーパーポーセレンAAA」のボディ、エナメル、及びトランスルーセントにて歯冠形態を回復します。第2次焼成と同一焼成スケジュールで焼成します。

##### ④ 咬合調整を行った後に形態修正を行い、表面性状を付与します。その際、マージン部からはみだした陶材は、ダイヤモンド含有のシリコンホイール等で慎重に削合します。その後、超音波洗浄します。

##### ⑤ グレーズ焼成

耐火模型上で焼成スケジュールにしたがって焼成します。

##### ⑥ 耐火模型の除去

マージン部を傷つけないよう、ディスクで耐火模型をカットします。次にダイヤモンドバー等で模型材をおおよそ除去します。最後にガラスビーズ(50μm)にてサンドブラストを行います。サンドブラストの圧力は0.2MPa(2気圧)に設定します。

##### ⑦ 最終調整

あらかじめ用意しておいたマスター模型に適合させ、マージン部等の適合状態を確認します。余剰部分はポーセレン用のシリコンホイール等で調整します。その後、不足部分があれば、「ノリタケスーパーポーセレンAAA」のアドメイトを使用し修正焼成を行います。その際、石こう模型と陶材との分離が必要な場合には、「マジックセパレーター」を必ず使用してください。

「コンプリメンタリーカラー(補色)」を使用する場合

ポーセレンラミネートベニアで色調改善をする場合、天然歯の支台歯の色調を極力遮蔽する場合と支台歯の色調を反映させながら、色調改善を行う場合があります。「コンプリメンタリーカラー」テクニックは後者の場合で、透明度が高く、より自然感を持ったポーセレンラミネートベニアの製作が可能です。

##### ① 第1次築盛、焼成(ウォッシュベイク)

「スクリーニングカラー」と同様に、耐火模型を十分に吸水させます。耐火模型上に、「コンプリメンタリーカラー」を極薄く塗布します。焼成スケジュールにしたがって第1次焼成を行います。

取扱説明書(総合マニュアル)等を必ずご参照ください。

②第2次築盛、焼成(マスキング)

第1次焼成後、室温まで冷却した耐火模型を再び吸水させます。第1次築盛と同一のポーセレンを、約0.3mmの厚みで築盛します。切端寄り1～1.5mmの部分は移行的に薄くしていきます。築盛終了後、第2次焼成を行います。以降の作業は、「A.スクリーニングカラーを使用する場合③～⑦」、と同様です。

(2) ジャケットクラウンの製作

①第1次築盛、焼成(ウォッシュベイク)

使用説明書を参考にし、症例に応じ、使用陶材を選択します。耐火模型を十分に吸水させ、陶材を極薄く塗布し、第1次焼成を行います。焼成スケジュールはラミネートベニアの場合と同一です。

②第2次築盛、焼成

再び耐火模型を十分に吸水させ、第1次築盛と同一の陶材を約0.3mmの厚みに築盛し、第2次焼成を行います。以降の作業は、「A.スクリーニングカラーを使用する場合③～⑦」、と同様です。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- ①焼成温度はポーセレンファーンエスの種類により異なるので、試焼きをして、使用するファーンエスの適正条件を求めること。
- ②焼成温度は作製する症例の大きさにより異なるので、使用説明書に記載された焼成スケジュールを参考に調整すること。
- ③耐火模型の製作については製品のマニュアルにしたがうこと。またその際に、耐火模型のディギャッシングが不十分な場合、陶材焼成時にアンモニアガスが発生し、陶材の色調に悪影響を及ぼすおそれがあるので、ディギャッシングは十分に行うこと。
- ④陶材築盛前に耐火模型は十分に吸水させること(不十分な場合、陶材中に気泡が発生したり、焼付不良が生じることがあります)。
- ⑤耐火模型を除去した後のポーセレンラミネートベニアは薄いので、取り扱いには十分注意すること。
- ⑥接着面の処理については、使用する接着材のマニュアルにしたがうこと。

\*【使用上の注意】

1. 使用注意

- ①本品の焼成物の研削・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、局所吸塵装置或いは公的機関が認定した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ②本品の焼成作業時には、補綴物が高温になっているため、直接手指で触れないこと。

2. 重要な基本的注意

- ①本品の使用により発疹・皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診断を受けること。
- ②本品の焼成物の研削・研磨の際には、目の損傷を防ぐため保護メガネ等の保護具を使用すること。万一目に入った場合は、ただちに大量の流水で洗眼し、医師の診断を受けること。
- ③完成して、患者に装着した修復物は、食習慣等によって口腔内で表面着色したり、プラークが付着することがあるため、患者に対し口腔内の日常清掃を指導すること。

\*【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

- ・本品は、高温多湿、直射日光を避け室温(1～30℃)に保管すること。

[使用期限]

本品は包装に記載されている使用期限※までに使用すること。

※(例) 2027-09は、使用期限2027年9月を示す。)

[記載の使用期限は自己認証(当社データ)による。]

\*【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:

**クラレノリタケデンタル株式会社**

〒959-2653 新潟県胎内市倉敷町2-28

フリーダイヤル: 0120-330922

販売元:

**株式会社モリタ**

〒564-8650 大阪府吹田市垂水町3-33-18 TEL (06) 6380-2525

〒110-8513 東京都台東区上野2-11-15 TEL (03) 3834-6161