



EX-3 プレスインゴット

*【形状・構造及び原理等】

1. 形状：塊状

2. 色調

種類	色調
インゴットL	LnA ₁ , LnA ₂ , LnA ₃ , LnA _{3.5} , LnA ₄ , LnB ₁ , LnB ₂ , LnB ₃ , LnB ₄ , LnC ₁ , LnC ₂ , LnC ₃ , LnC ₄ , LnD ₂ , LnD ₃ , LnD ₄ , LNW ₀ , LNW _{0.5} , LNP _{1.5} , LNP _{2.5}
インゴットH	HnA ₁ , HnA ₂ , HnA ₃ , HnA _{3.5} , HnA ₄ , HnB ₁ , HnB ₂ , HnB ₃ , HnB ₄ , HnC ₁ , HnC ₂ , HnC ₃ , HnC ₄ , HnD ₂ , HnD ₃ , HnD ₄ , HNW ₀ , HNW _{0.5} , HNP _{1.5} , HNP _{2.5}
インゴットEW	EW ₀₀ , EW ₀ , EW _Y , EW
インゴットET	ET ₀

3. 成分

種類	性状	成分
インゴットL インゴットH インゴットEW インゴットET	塊状	カリ・アルミノシリケートガラス、無機顔料、その他

4. 原理

加熱熔融して鋳型内に圧入成型することにより、インゴット形状のセラミックスから歯冠形状を得る。

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】

歯科用陶材製の修復物を作製するために用いること。

*【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、製品の添付文書にしたがってください。

・歯科メタルセラミック修復用陶材

「EX-3プレス LF」(医療機器認証番号 223AFBZX00167000)。

使用方法

①フレーム調整

通法にしたがい金属フレームの厚みを調整します。貴金属系合金では0.3mm、Ni-Cr系合金では0.2mm厚以上が目安です。マージン部は滑らかに仕上げ、0.8mm以上のプレスインゴットの圧入スペースを確保します。調整後、アルミナサンドブラスト処理(50 μ m)を行います。

②フレームの洗浄とディギャッシング

調整の終了したフレームを約10分間超音波洗浄します。乾燥後、合金の使用説明書にしたがい、フレームのディギャッシング焼成を行います。

③「EX-3プレス LF」のペーストオペークの1次塗布・焼成

ボトルを傾け、リキッドのない部分よりすくい取り、指定シェードのペーストオペークをパレット上にとりだします。筆先に少量取り、乾燥したフレームにすり込むように塗布します。焼成面全体に薄く塗布した後、続けて金属色が70%程度遮蔽できる厚みに塗布します。フレーム内面に余剰オペークが付着していないか確認後、焼成を行います。

(本書に記載されている焼成は、いずれも総合マニュアルの焼成スケジュールにしたがってください。)

④「EX-3プレス LF」のペーストオペークの2次塗布・焼成

1次焼成と同じオペークを使用し、金属色を完全に遮蔽するよう塗布します。余剰オペーク確認後焼成します。(オペークモディファイヤーの使用法については、総合マニュアルを参考ください)

⑤ワックスアップ

ワックスアップは、支台歯模型にオペーク焼成済みフレームを所定の位置に収めマージン部から行います。

・レイリング法の場合

天然歯の象牙質形態になるようワックスアップします(指状構造は、プレス成形後に付与します)。

極端に薄い部分や、アンダーカット形状は圧入不良の原因となります。また、フレーム内部を確認し余分なワックスが付着していた場合は取り除き、ワックスとフレームの間に隙間が無いことも確認します。

・ステイン法の場合

目標とする補綴形態にワックスアップします。

⑥埋没準備

・直径3.3mmのスプルー用ワックスを2～3mmの長さにし、リングフォーマーに植立します。

・大白歯の場合は辺縁隆線部に植立します。

・リングフォーマー上に30～60°で植立します。

・植立したクラウンとリング内面までは8mm以上、上面までは10mm以上のスペースを確保してください。複数のクラウンを植立する場合、クラウン同士の間隔は5mm以上空け、マージンの高さが同じになるようにします。

・リング、フォーマー、及びゲージにはワセリンを塗布しておきます。

⑦埋没・焼却

歯科プレステクニック用埋没材を、その使用方法にしたがって埋没します。指定時間室温で硬化後、リング、フォーマー、及びゲージより鋳型を取り外し、上面の余剰埋没材を削り平らにします。リング上面とリング側面とが必ず垂直であることを確認してください。その後鋳型を指定時間焼却加熱します。

⑧インゴットの選択

・ステイン法の場合は、インゴットHを選択します。

・レイリング法の場合は、インゴットLを選択します。

・EWシェードの場合は、インゴットEWを選択します。

⑨プレス

インゴット及びブランジャーを垂直に鋳型に挿入し、プレスファーンネス内の所定の位置にセットします。総合マニュアルにしたがい、プレスを行います。終了後は鋳型をプレスファーンネスより取り出し室温まで徐冷します。

⑩掘り出し

・ブランジャーの埋まっている位置を確認し、カッティングディスクにて切り込みを入れ、石こう鉗子で切断します。

・付着している埋没材はアルミナサンドブラスト(50 μ m・0.4～0.6MPa)で除去します。

・インゴットの成形体に近づき始めたらガラスビーズ・サンドブラスト(0.2MPa)を使用します。歯軸方向からのサンドブラストが適正方向です。

⑪スプルーカット

ダイヤモンドディスクでクラウンより約2mm以上離れた位置でスプルーを一旦切り落とした後、ダイヤモンドポイント等で残った部分を削除及び整形します。

⑫形態修正

・作業用模型に戻しマージン部の適合を確認します。

・ステイン法

目標とする最終補綴形態になるよう形態を調整します。

・レイリング(築盛)法

指状構造をダイヤモンドディスクやポイントで整形します。その際、成形体部分の厚みが0.8mm以下にならないように注意します。

・アルミナサンドブラスト(50 μ m・0.2MPa)処理を行った後、約5分間超音波洗浄します。

⑬レイヤリング(築盛)法による仕上げ

- ・「EX-3プレス LF」のLF陶材を総合マニュアルにしたがい築盛及び焼成します。
- ・内部ステインを施す場合は、「EX-3プレス LF」のLFインターナルステインを使用してください。
- ・インゴット成形体表面は、セルフグレーズでは艶が出ませんので、「EX-3プレス LF」のLFトランスルーセントでインゴット成形体表面全体を覆うように築盛するか、「EX-3プレス LF」のLFエクスターナルステインのGlazeを使用します。
- ・通法にしたがい修正を行います。
- ・表面ステイン(セルフグレーズ)が必要な場合は、「EX-3プレス LF」のLFエクスターナルステインを総合マニュアルにしたがい使用し、完成です。

⑭ステイン法による仕上げ

- ・最終補綴形態表面に「EX-3プレス LF」のLFエクスターナルステインを塗布し、焼成します。
- ・第1次グレーズを行います。「EX-3プレス LF」のLFエクスターナルステインのGlazeをISリキッドでメイプルシロップ状に練和し、0.2mmの厚さで歯冠表面全体に築盛し、スケジュールにしたがい焼成します。
- ・焼成後、必要に応じ、コンタクト及び形態の微調整をおこないます。
- ・約10分間超音波洗浄します。
- ・「EX-3プレス LF」のLFエクスターナルステインのGlazeをISリキッドで第1次グレーズ時よりもゆめに練和し、再度歯冠表面全体に塗布、焼成し、完成です。ツヤが不足した場合は、再度塗布、焼成します。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- ①本品は、歯冠の厚みが0.8mm確保できない症例には使用しないこと。交差咬合、歯ぎしりの症例には使用しないこと。
- ②本品は、熱膨張係数が、 $13.7\sim 14.1\times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ (50-500℃)の合金を選択し使用すること。
- ③本品は、銀(Ag)の含有量が10%以下、銅(Cu)を含有しない合金を選択し使用すること。
- ④本品は、耐力の低い合金、融点の低い合金、焼成により酸化膜が厚くなる性質の合金には使用しないこと。
- ⑤本品は酸化ジルコニウム、酸化アルミニウム、及びチタニウム金属用途とは熱膨張が異なるため、全ての作業を通じ他用途品と混合及び併用は行わない。他社品との混合も行わないこと。
- ⑥指定された陶材以外は使用しないこと。
- ⑦フレームは指定の厚みを守り、フレームマージン部分はナイフエッジ形状を避け、厚みを確保すること。またフレーム先端はスムーズに仕上げること。
- ⑧埋没に用いるワックスは新しいものを用い、焼成により灰分他が残留しない製品を選択すること。ワックスアップされるフレームは清潔に保つこと。
- ⑨スブルーイングと埋没準備については、作業方法を守ること。
- ⑩プレス温度はプレスファーンエスの種類により異なるので、使用するファーンエスの適正条件を求めること。
- ⑪プレス後の成形体の切削加工は慎重に行うこと。
- ⑫インゴットは再使用しないこと。

＊【使用上の注意】

1. 使用注意

- ①本品の研削・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(プレス)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