

歯科材料 02 歯冠材料
管理医療機器 歯科加圧成形用セラミックス（70806020）
（歯科セラミックス用着色材料（70823000））、（歯科用陶材（70801000））

ジーシー イニシャル I Q-Z r

【形状・構造及び原理等】

形状・構造

- 本品は、ジルコニアコーピング、ジルコニアコアフレームに着色するための着色材料（粉末）、加熱溶融して圧入によりジルコニアコーピング等に焼き付けるためのセラミック製インゴット、焼き付け後の修復物の形態修正をするための陶材（粉末）、着色材料、陶材を練和する練和液（モデリングリキッド）から構成されている。
- セラミック製インゴット、陶材（粉末）、着色材料には、天然歯の色調を再現するための複数の色品種がある。
- インゴットの形状、構造及び寸法を図 1 に、インゴット、陶材、着色材料の色品種を表 1 に示す。

本品には、以下の陶材・練和液があり、記載の成分を含有する。

陶 材	形状	主成分
エフェクトインゴット	固体	長石、二酸化ケイ素
パワーフレームモディファイヤー	粉末	
コレクションパウダー		
練和液	形状	主成分
モデリングリキッド	液体	水

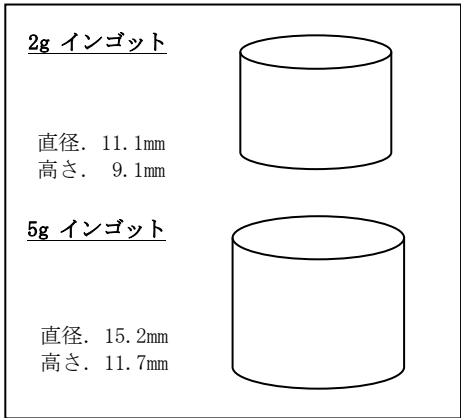


図 1. 形状、構造

【色調】表 1

陶 材	色品種
エフェクトインゴット	A1-Zr、A2-Zr、B1-Zr、B2-Zr、C1-Zr、C2-Zr、D2-Zr、ブリーチ A0-Zr、ブリーチ B0-Zr、ブリーチ B00-Zr
パワーフレームモディファイヤー	PFM-1、PFM-2、PFM-3、PFM-4
コレクションパウダー	A1-Zr、A2-Zr、B1-Zr、B2-Zr、C1-Zr、C2-Zr、D2-Zr、ブリーチ A0-Zr、ブリーチ B0-Zr、ブリーチ B00-Zr
練和液	
モデリングリキッド	

原理

加熱したジルコニアコーピング等にセラミック製インゴットを加熱溶融、圧入して焼付けることにより、歯科セラミックス製修復物を得る。

【使用目的又は効果】

歯科修復物又は補綴物の作製に用いる。

【使用方法等】

- ジルコニアコーピング等に、パワーフレームモディファイヤーを練和、塗布して焼成し着色します。（標準粉液比：1 g/0.4mL）

<コーピング等 着色焼成スケジュール>（例）

	1	2	3	4	5	6
パワーフレームモディファイヤー焼成	480	4.00	55	有	900	1.00

- 予熱温度（℃）、2. 乾燥時間（分）、3. 昇温速度（℃/分）、4. 真空、5. 焼成温度（℃）、6. 係留時間（分）

上記の焼成条件は標準的な情報ですので、焼成炉とその機能に応じた調整が常に必要です。最も重要なポイントは、適正な焼成結果を得ることです。これらの焼成条件は、あくまで目安とお考えください。

- 歯科技工用プレスファーマスを用いて、エフェクトインゴットを加熱溶融し、埋没したジルコニアコーピング等の上に圧入して焼き付け、歯科セラミックス製修復物を作製します。

<圧入焼成スケジュール表>（例）

埋没材重量（g）	100	200	300
待機温度（℃）	800	800	800
昇温速度（℃/min）	60	60	60
真空開始温度（℃）	800	800	800
真空保持時間（分）	30.00	32.00	37.00
真空レベル（mmHg）	730	730	730
焼成温度（℃）	940	970	985
係留時間（分）	20.00	20.00	20.00
圧入温度（℃）	940	970	985
圧入時間（分）	10.00	12.00	17.00

これらの条件は参考値です。ご使用のプレスファーマスを調整し、最適な温度に設定することをお勧めします。圧入温度が低すぎると、プレスセラミックの熱膨張係数が変わり、クラックやチッピングの原因となることがあります。

- 色調調整には、ジーシー イニシャル ステイン Z r . T i . A L . の INvivo、INsitu、ジーシー イニシャル ステイン Z r / T i / A L のグレース、ジーシー イニシャル I Q ラスターペーストを用います。追加築盛が必要な場合は、ジーシー イニシャル Z r - F S の陶材を用います。形態修正する場合は、インゴットと同色のコレクションパウダーをモデリングリキッドと練和、築盛して焼成します。（標準粉液比：1 g/0.4mL）

＜ラスターペースト、デンチン、ステイン、グレーズパウダー、コレクションパウダー焼成スケジュール＞（例）

	1	2	3	4	5	6
ラスターペースト焼成	480	2.00	45	無	810	1.00
1st デンチン焼成	450	6.00	45	有	810	1.00
2nd デンチン焼成	450	6.00	45	有	800	1.00
ステイン焼成	450	6.00	45	無	800	1.00
グレーズパウダー焼成	480	2.00	45	無	790	1.00
コレクションパウダー焼成	450	6.00	45	有	810	1.00

1. 予熱温度(℃)、2. 乾燥時間(分)、3. 昇温速度(℃/分)、4. 真空、5. 焼成温度(℃)、6. 係留時間(分)

上記の焼成条件は標準的な情報ですので、焼成炉とその機能に応じた調整が常に必要です。最も重要なポイントは、適正な焼成結果を得ることです。これらの焼成条件はあくまで目安とお考えください。

【使用上の注意】

- 1) 使用注意（次の患者には慎重に適用すること）
薬剤、食品、アクセサリ、化学物質等に過敏症の既往歴がある患者には、本材（本品）及び類似品に対して過敏症歴がなくても問診を行い、慎重に適用すること。
- 2) 重要な基本的注意
 - ①本品（パウダー、液）及び練和物は、目に入らないよう注意すること。万一、目に入ったときは、直ぐに多量の流水で洗浄し、眼科医の診断を受けること。
 - ②患者への装着時には良く洗浄し、汚染物質を除去すること。
 - ③本品の切削・研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可したマスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
 - ④本品の切削・研磨の際には、目の損傷を防ぐために保護メガネなどを使用すること。
 - ⑤患者への装着の際には、ラバーダムを使用すること。
 - ⑥患者への装着の際には、適切なセメント材（レジンセメント等）を用いて装着すること。
 - ⑦他の製品と混用しないこと。
 - ⑧本品は、【使用目的又は効果】に記載の用途以外には使用しないこと。
 - ⑨本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
 - ⑩本品については、試験による MR 安全性評価を実施していない。（自己認証による）＊

【保管方法及び有効期間等】

〔保管方法〕

- ・本品の練和液は、高温場所での保管、蓋をとったままの保管は避ける。
- ・本品は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理する。

【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：株式会社ジーシー
主たる設計元：クレマ社（オーストリア共和国）
KLEMA Dentalprodukte GmbH

発売元：株式会社ジーシー
住所：〒113-0033
東京都文京区本郷3丁目2番14号
電話番号：（お客様窓口）0120-416480