

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

ヴィンテージ Z R プレスオーバー

【形状・構造及び原理等】

本材は、加圧により成形し、ジルコニア材質のセラミックコーピング又はフレーム上に歯冠修復物を作製したり、インレー、オンレー又はベニアを作製するのに用いる歯科用セラミックスである。

【構成】

形状	成分
円柱状 インゴット	アルミノシリケートガラス、着色材 (着色ガラス)、蛍光材、その他

※色調：5色

A1、A2、A3、A3.5、B2

【原理】

加熱によって軟化したセラミックス（陶材）を加圧して鋳型に注入し、歯科修復物を成形する。

【使用目的、効能又は効果】

歯科修復物又は補綴物の作製に用いる。

【操作方法又は使用方法等】

【本材と併用する材料】

- 1) 歯科用陶材：「ヴィンテージ Z R」
- 2) 歯科セラミックス用着色材料：「ヴィンテージ アート」
- 3) 歯科高温鋳造用埋没材：「セラベティ プレス&キャスト」
- 4) 歯科切削加工用セラミックス

【本材に使用する機械】

- 1) 歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器
- 2) 歯科技工用ポーセレン焼成炉

【操作方法】

ジルコニアコーピング（又はフレーム）上にプレス成型する場合

- 1) ジルコニアコーピング（又はフレーム）の準備
歯科切削加工用セラミックスをメーカーの使用方法に従って、ジルコニアコーピング（又はフレーム）を作製し調整を行います。
コーピング（又はフレーム）の表面（プレス成型を行う面）にアルミナサンドブラスト処理を行い、超音波水洗した後、以下のスケジュールで熱処理を行います。

熱処理スケジュール

開始温度 (°C)	真空開始温度 (°C)	真空解除温度 (°C)	昇温速度 (°C/分)	焼成温度 (°C)	係留時間 (分)
650	-	-	50～60	1000	5

※2) オペークライナー塗布

ヴィンテージ Z R オペークライナーを、乾燥したジルコニアコーピング（又はフレーム）表面の成型を行う面に均一な厚みで塗布し、以下のスケジュールで焼成を行います。

焼成スケジュール

開始温度 (°C)	乾燥時間 (分)	真空開始温度 (°C)	真空解除温度 (°C)	昇温速度 (°C/分)	焼成温度 (°C)	係留時間 (分)
450～500	7～8	450～500	920～940	40～60	920～940	0.5～1.0

3) ワックスアップ

作業模型上で通法に従ってワックスアップし、ワックスパターンを完成します。

4) スプルーイング

φ3mmのスプルーワックスを個々の歯冠パターン毎にワックス層の厚い位置で、プレス成型時、流れ易い設計でスプルーイングします。

5) 植立

スプルーは3～5mmの長さで、プレス成型時に流れ易いように、リングベース上に植立します。

6) 埋没

専用の歯科高温鋳造用埋没材「セラベティ プレス&キャスト」を添付文書等に従って使用し、気泡を巻き込まないように埋没します。硬化完了まで静置します。

7) ワックス焼却

埋没したリングをプレス用ブランジャと共にワックス焼却炉に投入し、ワックス焼却と予備加熱を行います。

8) プレス

埋没したリングをワックス焼却炉から取り出し、本材及びプレス用ブランジャを順次装填して、歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器を使用し、以下のスケジュールでプレスを行います。

プレスケジュール

開始温度 (°C)	真空開始温度 (°C)	真空解除温度 (°C)	昇温速度 (°C/分)	プレス温度 (°C)	係留時間 (分)	プレス圧力 (MPa)
700	700	940～960	50	940～960	20	0.5 (最大)

9) 掘り出し

埋没したリングを室温まで冷却し、ダイヤモンドディスクでプレス用ブランジャとセラミックス材に切り離します。セラミックス材の掘り出しには圧力 0.2～0.4MPa のガラスビーズのブラストを用いて埋没材を除去します。

10) 調整及び築盛又はステインの焼成

①レイヤリングテクニック

陶材を築盛する部分の形態修正を行い、ヴィンテージ Z R を添付文書等に従って築盛し、焼成を行います。

②ステイニングテクニック

形態修正や咬合面の調整を行った後に、ヴィンテージ アートを添付文書等に従って塗布し、焼成します。

本材をプレス成型（インレー、オンレー等）する場合

1) ワックスアップ

作業模型上で通法に従ってワックスアップし、ワックスパターンを完成します。

2) スプルーイング

φ3mmのスプルーワックスを個々の歯冠パターン毎にワックス層の厚い位置で、プレス成型時、流れ易い設計でスプルーイングします。

3) 植立

スプルーは3～5mmの長さで、プレス成型時に流れ易いようにリングスペース上に植立します。

4) 埋没

専用の歯科高温鋳造用埋没材「セラベティ プレス&キャスト」を添付文書等に従って使用し、気泡を巻き込まないように埋没します。硬化完了まで静置します。

- 5) ワックス焼却
埋没したリングをプレス用プランジャと共にワックス焼却炉に投入し、ワックス焼却と予備加熱を行います。
- 6) プレス
埋没したリングをワックス焼却炉から取り出し、本材及びプレス用プランジャを順次装填して、歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器を使用し、以下のスケジュールでプレスを行います。

プレススケジュール

開始温度 (°C)	真空開始温度 (°C)	真空解除温度 (°C)	昇温速度 (°C/分)	プレス温度 (°C)	係留時間 (分)	プレス圧力 (MPa)
700	700	940～960	50	940～960	20	0.5 (最大)

- 7) 掘り出し
埋没したリングを室温まで冷却し、ダイヤモンドディスクでプレス用プランジャとセラミックス材に切り離します。セラミックス材の掘り出しには圧力 0.2～0.4MPa のガラスビーズのブラストを用いて埋没材を除去します。
- ※※ 8) 調整及びステインの焼成（ステイニングテクニック）
形態修正や咬合面の調整を行った後に、焼成温度が 800℃ 以下のステインを塗布し、焼成します。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 全体にわたってワックス層の厚みは 0.8mm 以上を確保すること。
- ※※ 2) ワックスパターンの間隔は 3mm 以上、リング壁とワックスパターンの間隔は 5mm 以上を確保し、全ワックスパターンの歯頸部の端が同じ水平面に位置すること。
- 3) 単冠のワックスパターンは、リングベースに対して 40～50° で植立すること。
- 4) ワックスパターンの質量に応じて埋没用リングの大きさを選定すること。又、インゴット数もこれに応じて準備すること。

ワックスパターンの質量	インゴット数	埋没用リングの大きさ
0.5g 以下	1 個	埋没材 100g 練和に相当するリング
1.2g 以下	2 個	埋没材 200g 練和に相当するリング

- 5) ブリッジのワックスパターンの場合は、一歯につき一本のスプルーを連結すること。
- 6) 本材は予備加熱を行わないこと。
- 7) 追加で加圧成形を行わないこと。
- 8) プレス方法は歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器の添付文書等に従うこと。
- 9) プレス温度スケジュールは、歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器の形式や機種により異なるので、使用前に試し焼きをして適する条件を求めること。
- 10) 本材と併用して使用する歯科材料、機械に関しては、それぞれ該当する添付文書等に記載の使用方法及び使用上の注意事項等を遵守すること。
- 11) 残存する支台歯が小さい症例、歯ぎしりの習慣を持つ患者には使用しないこと。
- 12) 本材はジルコニアフレーム用以外の歯科用陶材及び歯科メタルセラミック修復用陶材と併用しないこと。

【使用上の注意】

- 1) 使用注意
 - ① 本材の焼成物の研削・研磨作業等の際には、目の損傷を防ぐために、保護眼鏡などの保護具を使用すること。
 - ② 本材の焼成物の研削・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、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
 - ③ 本材は、【使用目的、効能又は効果】の項に記載の用途以外には使用しないこと。
 - ④ 本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

2) 重要な基本的注意

- ① 本材の使用により発疹、皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。
- ② 本材の切削物が目に入らないように注意すること。万一目に入った場合には、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

【貯蔵・保管方法】

- ・本材は、歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【包装】

※ 【単品包装】

- 1) インゴット：2g×10 個（各色）
- 2) インゴット：2g×30 個（A2、A3）

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元	株式会社 松風
住所	〒605-0983 京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号	075-561-1112

※※製造元 株式会社 松風