

歯科材料 2 歯冠材料
管理医療機器 歯科メタルセラミック修復用陶材 70802000
ユニボンド ヴィンテージ

【形状・構造及び原理等】

【構成】

1) 本材は粉状であり、下記の構成成分がある。また、記載の成分を含有する。

構成	性状	成分
オペーク陶材	粉	アルミノけい酸ガラス、着色材（着色ガラス）、酸化第二スズ、その他
ボディー陶材	粉	アルミノけい酸ガラス、着色材（着色ガラス）、その他
コレクション陶材	粉	アルミノけい酸ガラス、着色材（着色ガラス）、その他

2) 色調

種類	構成		色調
オペーク陶材	クオパー	オペーク 16 色	PA10, PA20, PA30, PA3.50, PA40, PB10, PB20, PB30, PB40, PC10, PC20, PC30, PC40, PD20, PD30, PD40
	ファインカラー	オペークモディファイアー 5 色	POM 1, POM 2, POM 3, POM 4, POM 5
		バリュースラス 1 色	VOP
ボディー陶材	部歯	サービカル 4 色	AC, BC, CC, DC
	象牙色	ボディー 16 色	A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, B1B, B2B, B3B, B4B, C1B, C2B, C3B, C4B, D2B, D3B, D4B
		バリュースラス 13 色	VA1, VA2, VA3, VA3.5, VA4, VB1, VB2, VB3, VB4, VC2, VC4, VD3, VDL
	インサイザル及びエナメル色	インサイザル 4 色	57, 58, 59, 60
		オパール 10 色	OPAL 57, OPAL 58, OPAL 59, OPAL 60, OPAL T, OPAL SL, OPAL AM, OPA LOC, OPAL WE, OPAL MI
		トランスルーセント 1 色	T
	色特殊	カラーパウダー 11 色	EF1, EF2, Y, W, O, Br, LP, B1, G ガム色：P, DP
コレクション陶材	材修正用陶	アドオン 2 色	ADD-ON B, ADD-ON T

【原理】

本材は、陶材であり加熱（焼成）により熔融して金属に焼き付き、固化する。

【使用目的、効能又は効果】

主に歯科メタルセラミック修復物の作製に用いる。

【品目仕様等】

JIS T 6516 -2005 「歯科メタルセラミック修復用陶材」に準拠する。

項目		仕様	
曲げ強さ (MPa)		50 以上	
溶解 (μg・cm ²)		100 以下	
熱膨張係数 (50～500℃) (×10 ⁻⁶ K ⁻¹)	オペーク 陶材	2 回焼成物	12.2±0.5
		4 回焼成物	12.2±0.5
	ボディー 陶材	2 回焼成物	13.4±0.5
		4 回焼成物	13.6±0.5
	コレクシ ョン陶材	2 回焼成物	13.5±0.5
		4 回焼成物	14.2±0.5
ガラス 転移温度 (℃)	オペーク 陶材	2 回焼成物	580±20
		4 回焼成物	580±20
	ボディー 陶材	2 回焼成物	585±20
		4 回焼成物	585±20
	コレクシ ョン陶材	2 回焼成物	585±20
		4 回焼成物	585±20
はく離・クラック発生強さ(MPa)		25 以上	

【品目に関連する使用上の注意】

熱膨張係数 13.5～14.8×10⁻⁶K⁻¹ の範囲にある歯科メタルセラミック修復用貴金属材料に使用すること。

【操作方法又は使用方法等】

【本材と併用する材料】

歯科メタルセラミック修復用貴金属材料
「松風セラミックゴールドエキストラハード」
「セラミックゴールド EX」
「オーロラ」
「オーロラ 1 2」
「ユニゴールドイエロー BH」

【本材に使用する機械及び器具】

歯科技工用ポーセレン焼成炉
ヒートレート 10～100℃/分、焼成温度域 100～1200℃であり、真空焼成のできる歯科技工用ポーセレン焼成炉

【操作方法】

1) オペーク陶材

- ①一回目のオペーク：オペーク陶材にユニボンドヴィンテージオペークリキッドを加えてクリーム状に練り、金属冠に薄く一層塗布し、乾燥・焼成します。
- ②二回目のオペーク：金属の色が完全に遮蔽できるようにオペーク陶材を再度塗布し、乾燥・焼成します。

2) ボディー陶材

- ①ボディー陶材を蒸留水、またはモデリングリキッドで練和し、模型上で築盛し、コンデンスと吸水を繰り返し、最終の大きさ、形態にします。
- ②エナメルを築盛するスペースをカットバックし、指状構造を付与した後、インサイザル、トランスルーセント、その他必要な陶材を築盛し、軽くコンデンス、吸水します。
- ③金属冠を模型から抜き出し、隣接部に陶材を追加し、コンデンス、吸水したあと乾燥・焼成します。
- ④焼成後模型に戻し、ダイヤモンドポイント等で形態修整します。もし不足部分があれば、追加築盛し、焼成します。
- ⑤形態修整後、充分に水洗してからセルフグレーズ焼成します。

3) コレクション陶材

- ①ボディー陶材の一回目の焼成後や形態修整後、セルフグレーズ後に少量の不足が生じた場合、コレクション陶材を蒸留水で練和し、不足した部分に築盛し、乾燥・焼成します。
- ②形態修整後、充分に水洗してからセルフグレーズ焼成します。

焼成スケジュールの一例

焼成の種類	炉口乾燥 予熱	焼成 スケジュール	係留
オペーク 一次 二次	1～3分	650 (V) - 940～960℃	なし
サービカル	3～5分	650 (V) - 910～920℃	なし
ボディー、オパール、 インサイザル、 トランスルーセント 一次	5～7分	650 (V) - 920～940℃	なし
ボディー、オパール、 インサイザル、 トランスルーセント 二次	5～7分	650 (V) - 910～930℃	なし
セルフグレーズ	5～7分	650 (A) - 910～930℃	なし
ガム	5～7分	650 (V) - 900～910℃	なし
アドオン 一次	5～7分	650 (V) - 850～870℃	なし
アドオン グレーズ	5～7分	650 (A) - 850～870℃	なし

[V：真空焼成 (1.3～8.0 kPa)、A：大気焼成]
[昇温速度：50～60℃/分]

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 焼成温度は、炉の形式や機種により異なりますので、使用前に試し焼きをして、適する条件を求めること。
- 2) オペーク陶材 2 回目塗布の際、金属色が完全に遮蔽される厚さに均一に塗布すること。
- 3) エナメルを築盛する量を正確にするため、ボディー築盛の際、可能な限り最終の大きさ、形態にすること。
- 4) 歯冠色陶材を焼成する際、大きさにより乾燥時間を長めに設定すること。(水分が残っていると、炉内で破裂することがある。)
- 5) エナメル色陶材の築盛の際には、陶材の焼成収縮を想定して、少し大き目の形に築盛すること。
- 6) 追加築盛する際に対象とする部分が乾いている時は、予め筆で少し水分を含ませてから行うこと。
- 7) 銀を含有する合金を使用する場合は、ヴィンテージ黄変防止液(オペーク用及びボディー用)を使用して練和して、塗布及び築盛すること。

【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、眼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、皮膚炎など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本材を皮膚に付着させたり目に入らないように注意すること。万一目に入った場合、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、直射日光を避けて、室温 (1～30℃) で保管すること。
- ・本材は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【包装】

【単品包装】

- 1) ユニボンド ヴィンテージ
 - ①オペーク (各色：15g、50g)
 - ②ボディー (各色：15g、50g、200g)
 - ③サービカル (各色：15g、50 g)
 - ④インサイザル、トランスルーセント (各色：15 g、50 g、200 g)
 - ⑤アドオン (2色：15 g 50 g)
 - ⑥カラーパウダー (各色：15 g)

- 2) バリュープラス (各色：15 g)

- 3) オパール (各色：15 g、50 g)

【関連商品】

- 1) ユニボンド ヴィンテージ オペークリキッド
- 2) ヴィンテージ 黄変防止液 オペーク用
- 3) ヴィンテージ 黄変防止液 ボディー用
- 4) ユニボンド ウエットリキッド
- 5) ヴィンテージ ペイントオペークリキッド
- 6) ヴィンテージ モデリングリキッド

【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