

歯科材料 02 歯冠材料
歯科用陶材 70801000
管理医療機器

ビタ VM9

【形状・構造及び原理等】

- 形状：粉末又はペースト
- 種類：下記の構成となっている。

＜構成品＞

- ・ベースデンチン 12g / 50g
(OM1, OM2, OM3, 1M1, 1M2, 2L1.5, 2L2.5, 2M1, 2M2, 2M3, 2R1.5, 2R2.5, 3L1.5, 3L2.5, 3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4L1.5, 4L2.5, 4M1, 4M2, 4M3, 4R1.5, 4R2.5, 5M1, 5M2, 5M3, A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4)
- ・トランスパーデンチン 12g / 50g
(OM1, OM2, OM3, 1M1, 1M2, 2L1.5, 2L2.5, 2M1, 2M2, 2M3, 2R1.5, 2R2.5, 3L1.5, 3L2.5, 3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4L1.5, 4L2.5, 4M1, 4M2, 4M3, 4R1.5, 4R2.5, 5M1, 5M2, 5M3, A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4)
- ・エナメル (ENL, END) 12g / 50g / 250g
- ・クロマプラス (CP2, CP3, CP4) 12g
- ・ニュートラル (NT) 12g / 50g / 250g
- ・ウィンドウ (WIN) 12g / 50g / 250g
- ・コレクティブ (COR1, COR2, COR3) 12g
- ・エフェクトライナー (EL1, EL2, EL3, EL4, EL5, EL6) 12g
- ・マメロン (MM1, MM2, MM3) 12g
- ・ジンジバ (G1, G2, G3, G4, G5) 12g
- ・エフェクトクロマ 12g
(EC1, EC2, EC3, EC4, EC5, EC6, EC7, EC8, EC9, EC10, EC11)
- ・エフェクトエナメル 12g
(EE1, EE2, EE3, EE4, EE5, EE6, EE7, EE8, EE9, EE10, EE11)
- ・エフェクトパール (EP1, EP2, EP3) 12g
- ・エフェクトオパール (EO1, EO2, EO3, EO4, EO5) 12g
- ・マージン (M1, M4, M5, M7, M8, M9) 12g
- ・エフェクトボンダー (EB0, EB1, EB2, EB3, EB4, EB5) 12g
- ・エフェクトボンダーペースト (EB0, EB1, EB2, EB3, EB4, EB5) 5g
- ・アドオン 12g
(ADD1, ADD2, ADD3, ADD4, ADD5, ADD6, ADD7, ADD8)
- ・グレース (LT) 7.5g
- ・アクセント (Akz26) 5g
- ・VM モデリング液 50mL / 250mL
- ・ペースト液 15mL
- ・VM9 エフェクトボンダー液 50mL
- ・アクセント液 20mL
- ・サンデンチン (SD1, SD2, SD3) 12g

＜付属品＞

- ・ビタクラシカルシェードガイド
- ・ビタトゥースガイド 3D マスター
- ・シェードインジケータブレード
- ・焼成トレイ G セット
- ・ファイバーパッド焼成サポート
- ・モディゾールペン
- ・ブラシ

【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。

【使用方法等】

- カラーリング後のビタ インセラム YZ キューブのコアフレームを使用する。
- ベースデンチンの築盛を行う。
ウォッシュベーク焼成（推奨事項）を行い、VM モデリング液で練和した任意の色調のベースデンチンを歯頸部から築盛していき、必要な歯の形態を形作る。より暖かみのある色調を再現する場合は、サンデンチンを併用する。
- トランスパーデンチンの築盛を行い、歯冠外形の回復を行う。（省略する場合もある）
- エナメルの築盛を行う。
切縁 1/3 に少量のエナメルを数回塗布し、歯冠形態を完成させる。
- 焼成を行う前に、ブリッジの各歯冠の歯間部をコアフレームに達するまで分離しておく。
- 1 次焼成を行う。
条件：予備乾燥:500℃、昇温:55℃/分、焼成温度:910℃
（この条件は、あくまでも標準的な値を示している。条件を調整することが必要な場合がある）
- 形態修正と追加築盛を行う。
歯間空隙とボンティックの基底面をベースデンチンで満たし、続いてデンチン、エナメルを築盛していく。
- 2 次焼成を行う。
条件：予備乾燥:500℃、昇温:55℃/分、焼成温度:900℃
（この条件は、あくまでも標準的な値を示している。条件を調整することが必要な場合がある）
- 形態修正を行い、グレース焼成を行う。
グレース焼成を行う前に、表面全体の均一化、削除くずを除去する。
条件：予備乾燥:500℃、昇温:80℃/分、焼成温度:900℃
（この条件は、あくまでも標準的な値を示している。条件を調整することが必要な場合がある）
必要に応じて、ビタ アクセントを被覆し、特徴付けすることも可能となる。
条件：予備乾燥:500℃、昇温:80℃/分、焼成温度:900℃
（この条件は、あくまでも標準的な値を示している。条件を調整することが必要な場合がある）
- カラーリングされていないインセラム YZ キューブ等を使用する場合、エフェクトボンダーを使用することを推奨する。
VM9 エフェクトボンダー液で練和したエフェクトボンダーで築盛する。
条件：予備乾燥:500℃、昇温:80℃/分、焼成温度:980℃
（この条件は、あくまでも標準的な値を示している。条件を調整することが必要な場合がある）
エフェクトボンダーペーストも同様に使用することができ、濃度を調整する場合は、ペースト液を使用することで調整が可能。
条件：予備乾燥:500℃、昇温:80℃/分、焼成温度:980℃
（この条件は、あくまでも標準的な値を示している。条件を調整することが必要な場合がある）

【使用上の注意】* **

〔使用注意〕

個別の医療機器によらず医療従事者として医療を実施するにあたり、既に注意されていると考えられている事項は遵守すること。（注意事項の内容例）

平成 26 年 10 月 31 日事務連絡

「医療機器の添付文書の記載要領に関する Q&A について」別添 1

〔重要な基本的注意〕

1. VM9 エフェクトボンダー液が、万一目に入った場合、多量の流水で洗淨し、眼科医の診察を受けること。
2. 使用中に吐き気等を起こした場合は、使用を中止し、すぐに医師の診察を受けること。
3. 本材は下水設備に流さないこと。
4. 本材及びボトルは、有害廃棄物の廃棄の規則に従うこと。
5. 切削する際には、粉塵による人体への影響をさけるため、吸引装置を使用するか、またはフェースマスクを着用し、吸入しないこと。
6. 焼成されたポーセレンを削る時は、保護眼鏡をかけること。
7. 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。

【保管方法及び有効期間等】

直射日光及び高温多湿を避けて、保管すること。

【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売者：白水貿易株式会社

電話番号：06-6396-4400

FAX 番号：06-6396-4457

ホームページ：<https://www.hakusui-trading.co.jp/>

製造国：ドイツ

製造業者：VITA Zahnfabrik, H. Rauter GmbH & Co. KG