

セラモーション プレス

【形状・構造及び原理等】

1. 概要

本品は加圧により成形し、インレー、クラウン、ブリッジ等の歯科修復物を作製するために用いるセラミックスである。

2. 構成

種類	色調
LT	A1、A2、A3、A3.5、A4、B2、B3、C2、C3、D3
LT (3D マスター)	02、11、12、21、22、23、31、32、33、41、42
HT	1、2

3. 原材料

二酸化ケイ素、炭酸リチウム、顔料、その他

4. 原理

加熱によって軟化したセラミックス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】

1. 通法に従って作業模型上でワックスアップを行い、ワックスパターンを作製する。
2. ワックスパターンにスプルーイングを行い、リングベースに植立する。
3. 植立したワックスパターンを埋没材で埋没し、硬化するまで静置する。
4. 埋没したリングをワックス焼却炉に投入し、ワックス焼却を行う。
5. 焼却炉から取り出したリングに本品及びプレスプランジャーを挿入し、歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器にセットしてプレスを行う。
6. 埋没したリングを室温まで冷却し、研削用のディスクでプレスプランジャーとセラミックスを切り離す。修復物に付着している埋没材はアルミナサンドブラスト（最大 0.4MPa）で大きめに除去し、細かな部分はガラスビーズサンドブラスト（最大 0.2MPa）で除去する。
7. ダイヤモンドディスクでスプルーを切り落とし、修復物に残った部分を適切な研削器具で形態修正する。
8. 形態修正をした修復物に陶材の築盛又はステインの塗布を行い、焼成する。

プレススケジュール

リング	開始温度 (℃)	昇温速度 (℃/分)	プレス温度 (℃)	係留時間 (分)	プレス圧力 (N)	プレス時間 (分)
100 g	800	60	900℃	20 分	250 - 280	2 分
200 g			905℃			

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

1. プレススケジュールは、使用する歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器により異なるため、各製品の取扱説明書等に従い、最適な条件を確認すること。
2. スプルー用ワックスは直径 2.5～3mm、長さ 3～8mm、植立角度 45～60° でリングベース上に植立すること。
3. ワックスパターン同士の間隔は 3mm 以上、ワックスパターンとリング内面の間隔は 10mm 以上空けること。

【使用上の注意】*

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. 本品の使用により、発疹等の過敏症状が現れた患者には、使用を中止し、医師の診察を受けさせること。
2. 本品を使用するときは、保護メガネを使用し練和物や粉塵などが目に入らないように注意すること。万一、目に入った場合はすぐに多量の水で洗浄し、眼科医の診察を受けること。
3. 本品の焼成後に修復物の仕上げを行う場合は、保護メガネ、防護マスク、局所集塵装置などを使用し、粉塵を吸入しないようにすること。万一、粉塵が目に入った場合は直ちに多量の水で洗い流し、眼科医の診察を受けること。
4. 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】

〔保管方法〕

直射日光及び高温を避けて保管すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者： 白水貿易株式会社
製造国： ドイツ
製造業者： Dentaurum GmbH & Co. KG
販売業者： 株式会社デンタリード
電話番号： 06-6396-4448
FAX 番号： 0120-24-0892
ホームページ： <https://www.dentalead.co.jp>