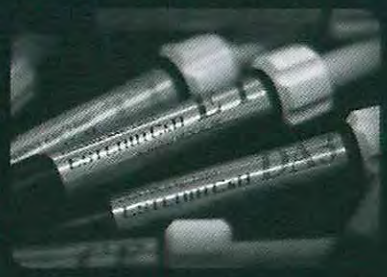
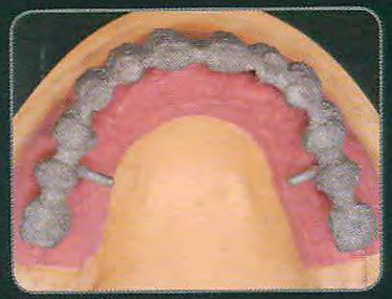
kuraray

ESTENIA® C&B

管理医療機器　歯冠用硬質レジン　エステニア®C&B

Advanced Technologies for Excellent Esthetics & Function





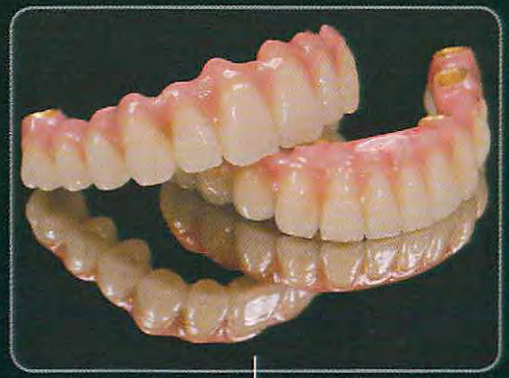
模型の製作
メタルフレームの製作
サンドブラスト処理等

オペークプライマーの塗布・乾燥
オペークの塗布・光重合

ボディの築盛・予備光重合

エアバリアペーストを塗布し、
最終光重合・加熱重合

Clinical Case 1※



形態修整・仕上げ研磨

症例写真提供：アイ・ティー・デンタルクリニック 飯島俊一先生、協和デンタル株式会社 伊藤裕也先生　※添付文書記載の「前装鋳造冠・前装鋳造ブリッジの製作術式」の概要を示します。ご使用に際しましては製品の添付文書を必ずお読み下さい。

通法に従い、支台歯形成
印象採取

模型の製作
分離材の塗布・乾燥

ボディの築盛・予備光重合

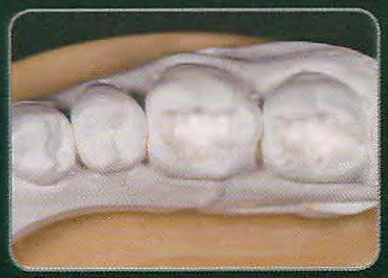
エアバリアペーストを塗布し、
最終光重合・加熱重合

形態修整・仕上げ研磨

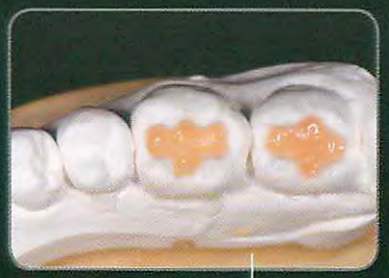
Clinical Case 2※

症例写真提供：山手通り歯科 森田毓先生、株式会社フィールデンタルラボラトリー 冨田佳照先生　※添付文書記載の「ジャケット冠の製作手順」の概要を示します。ご使用に際しましては製品の添付文書を必ずお読み下さい。

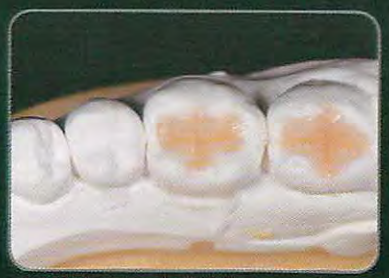
通法に従い、窩洞形成
印象採取



模型の製作
分離材の塗布・乾燥



ボディの築盛・予備光重合



エアバリアペーストを塗布し、
最終光重合・加熱重合

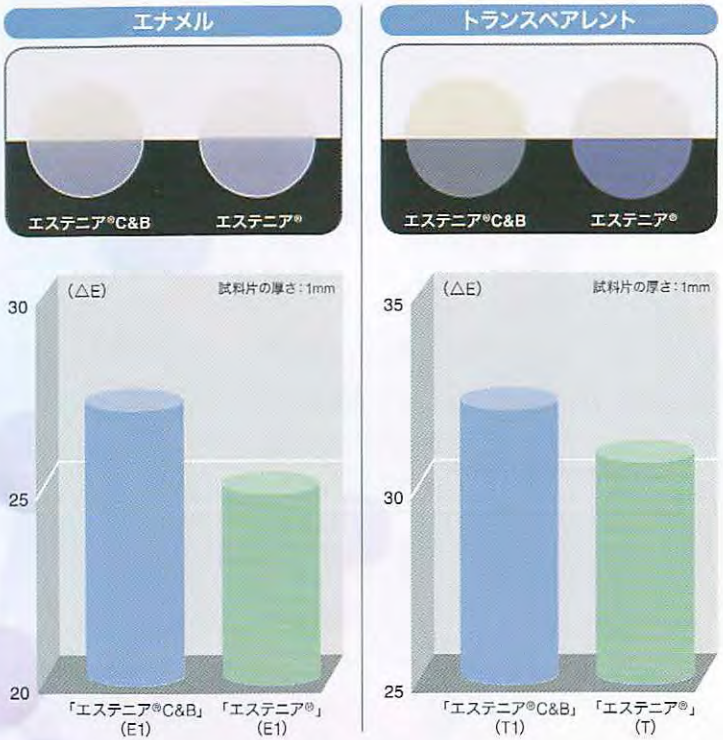
形態修整・仕上げ研磨

Clinical Case 3※

症例写真提供：高輪歯科デンタルケアセンター 加藤正治先生、株式会社カスプデンタルサプライ/カナレテクニカルセンター 加藤尚則先生　※添付文書記載の「インレー・アンレーの製作手順」の概要を示します。ご使用に際しましては製品の添付文書を必ずお読み下さい。

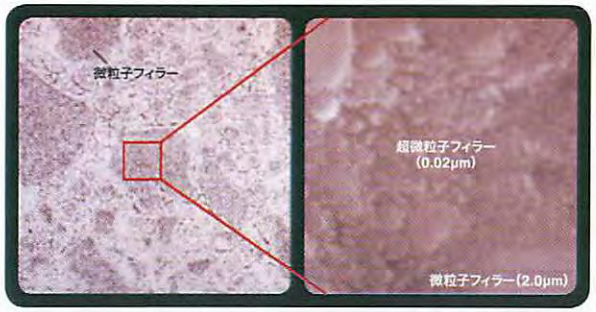
Esthetic

透明性の比較



「エステニア®C&B」はボディ(トランスペアレント・エナメル・デンチン・サービカル・オペーシャスデンチン・エナメルエフェクト・トランスペアレントエフェクト・ジンジバル・サービカルデンチンエフェクト・サービカルトランスペアレント)に共通して無機フィラーを92wt%を含有しております。従来製品(「エステニア®」)では不可能であったトランスペアレントの表層築盛が可能です。
また、着色剤を混練する前のペーストの透明性が向上したことにより、トランスペアレントのような高い透明性を持つペーストからオペーシャスデンチンのような透明性を抑えたペーストまで様々なバリエーションを揃えています。

Metal Free



「エステニア®C&B」は臼歯部ジャケットクラウンやインプラント上部構造体(前装鋳造冠)などに幅広く応用可能な審美修復材料ハイブリッド セラミックスです。
複数の粒径からなる無機フィラーを92wt%と高密度に含有しています。また0.02μmの超微粒子フィラーをマトリックスに均一に配合することで優れた機械的強度を有します。

	エステニア® C&B	エプリコード®	エナメル質※	象牙質※
圧縮強さ (MPa)	613	427	200～442	232～311
曲げ強さ (MPa)	218	93	80～90	138～270
曲げ弾性率 (Gpa)	28.6	6.1	47～84	12～19
ビッカース硬度 (Hv)	190	42	270～366	57～76

※「歯科修復物に望まれる物理的・機械的性質について」
歯科材料器械vol.14(6) 1997より引用
●圧縮強さ　試 験 体：φ4×4mm
試験方法：37℃1日水中保存後に測定。(クロスヘッドスピード2mm/min)
●曲げ強さ、曲げ弾性率　ISO4049：2000(E)に準拠
●ビッカース硬度　試 験 体：1mm厚の硬化物の表面を#1500耐水研磨紙で表面を一層削除し、3μmのアルミナ研磨剤で鏡面研磨。
試験方法：200gで10秒荷重後、微小硬度計で測定。

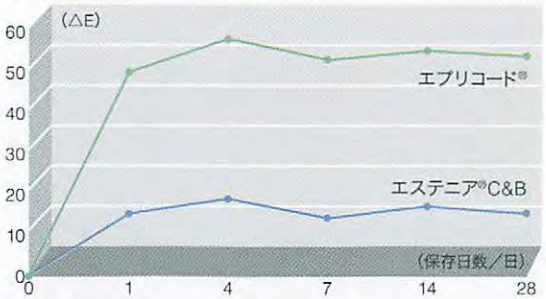
重合器と重合時間

本品は光・加熱重合により重合硬化します。本品に使用する歯科技工用光重合器及び加熱重合器の重合時間は次のとおりです。
●歯科技工用光重合器(製造販売元：(株)モリタ東京製作所)
クラウン、ブリッジ[(　)内は、インレー、アンレーの場合]　(秒)

照射器	EG ファイバー	EG フロー	オペーク	ボディ 予備光重合 オペーシャスデンチン	ボディ 予備光重合 その他	ボディ 最終光重合
α-ライト	300	180	180	60(180)	30(180)	300 (180)
α-ライトⅡ α-ライトⅡN α-ライトⅢ	180	180	90	40(180)	10(180)	300 (180)

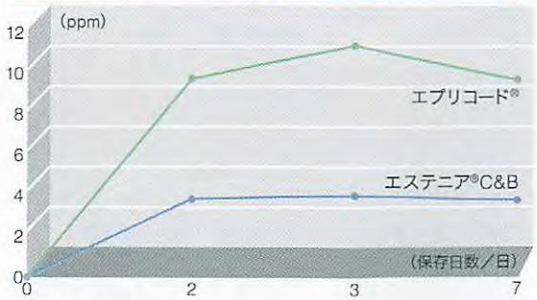
●加熱重合器　100～110℃ 15分間
KL-310(製造販売元：株式会社モリタ製作所)
KL-400(製造販売元：SKメディカル電子株式会社)
添付文書に記載の歯科技工用光照射器及び加熱重合器と同等な機器をご使用下さい。

変色性



試 験 体：1mm厚
試験方法：0.05%ターメリック水溶液(37℃)に保存し経時的に測色。

着臭性



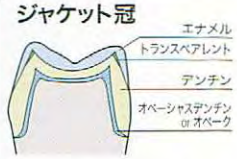
試 験 体：φ15×1mm
試験方法：試験体を試験溶液に入れ密封し、経時的に取り出し試験片を20mlのポリシリンジに入れ密閉して25℃で20分静置後、シリンジ内のガス濃度を測定。
試験溶液：15%のメチルメルカプタンナトリウム溶液0.6gと1N塩酸水溶液1.26mlを100mlに蒸留水を加えて全量を100mlにしたものを使用。

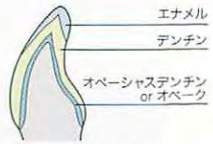
■色調構成表

	容量	メーカー希望小売価格	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
ボディオペーク※1	2.0mL	3,900円	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4	ONW0	ONW0.5	ONP1.5	ONP2.5
サービカルオペーク※1	2.0mL	3,900円	—	CO1				—	CO2			—	CO3			CO4		CO5	—	—	—	—
オペークモディファイヤー※1	1.0mL	3,400円	W	P	RP	DP	G	YBR	O	BR	PUR											
オペーシャスデンチン※2	6.4g/2.6mL	5,300円	ODA1	ODA2	ODA3	ODA3.5	ODA4	ODB1	ODB2	ODB3	ODB4	ODC1	ODC2	ODC3	ODC4	ODD2	ODD3	ODD4	ODNW0	ODNW0.5	ODNP1.5	ODNP2.5
デンチン※3	6.4g/2.6mL	5,300円	DA1	DA2	DA3	DA3.5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DDC2	DDC3	DC4	DD2	DD3	DD4	DNW0	DNW0.5	DNP1.5	DNP2.5
サービカル※2	6.4g/2.6mL	5,300円	—	CE1	CE2			—	CE3	CE4		—	CE5		CE6	CE7		CE8	—	—	—	—
エナメル※3	6.4g/2.6mL	5,300円	E1		E2		E4	E1	E3			E1	E3			E1	E3		E0	E0	E1	E1
トランスペアレント※3	6.4g/2.6mL	5,300円	T0	T1	T2	TLV																
サービカルトランスペアレント※3	6.4g/2.6mL	5,300円	CT1	CT2	CT3	CT4	CT1	CT5			CT6	CT1	CT2		CT4	CT2		CT4	—	—	—	—
ジンジバル※3	6.4g/2.6mL	5,300円	P1	P2	P3	P4	P5															
サービカルデンチンエフェクト※2	3.2g/1.3mL	3,200円	CDE1	CDE2	CDE3	CDE4	CDE5															
エナメルエフェクト※3	3.2g/1.3mL	3,200円	CE	CE-O	CE-Y	WE	MA-1	MA-2	IE													
トランスペアレントエフェクト※3	3.2g/1.3mL	3,200円	TG	AM	AM-Y	ME	TB															

※印刷のため実際の色調と異なる場合があります。 ※1:厚さ0.1mmで作成 ※2:厚さ0.5mmで作成 ※3:厚さ1.0mmで作成

ジャケット冠





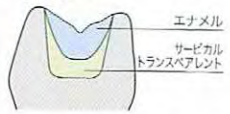
【オペーシャスデンチン】
0.2mm程度の厚みで歯冠外形を縮小した形態に築盛します。支台歯が金属の場合にはオペークを使用します。

【デンチン】
マージン部から咬合面または切縁寄り1/3は完成時の外形と同一にし、咬合面または切縁寄り1/3から咬合面または切縁にかけて徐々に薄くなるように築盛します。

【トランスペアレント】
咬合面または切縁寄り1/4〜1/5にかけて薄く築盛します。

【エナメル】
咬合面または切縁寄り1/3に薄く築盛します。

インレー



【サービカルトランスペアレント】
マージンラインの0.2mm内側より築盛します。

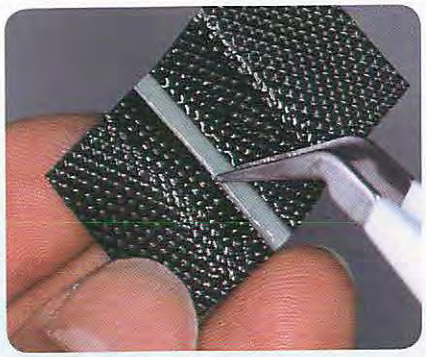
【エナメル】
咬合面部に築盛します。

※窩底部に裏装材などがある場合には、その部分にデンチンまたはオペーシャスデンチンを薄く築盛します。

【デンチン】
隣接面を含む窩洞の場合には、隣接部にデンチンを築盛します。

EG Fiber

EGファイバー



「エステニア®C&B」は「EGファイバー」を用いることでメタルフリーブリッジの作成が可能です。熱可塑性の「EGコア」を採用することにより、シンプルなステップでグラスファイバーによるフレームの製作が可能となりました。

フレーム製作ステップ

※添付文書記載の「フレーム材を用いたブリッジの製作手順」の概要を示します。ご使用に際しましては、製品の添付文書を必ずお読み下さい。

1 ワックスアップ
スプルーワックスを用いて、フレームの形態を再現します。
※ポンティックの下部にフレームが配置されるように設計してください。

2 EGコアの軟化
「EGコア」を必要な長さにカットし、熱湯（約80℃）に3分間浸漬し軟化します。

3 EGコアの圧接
軟化したEGコアを支台歯のワックスフレーム部分に圧接し、印象採得をします。

4 EGファイバーの設置
スプルーワックスの長さを参考にEGファイバーをカットし、分離材を塗布、乾燥した模型上に設置します。
（臼歯用）

5 コアの圧接
EGコアを模型に戻し、その後技工用光重合器にて60秒間予備光重合します。

6 EGファイバーの光重合・完成
コアを外し、所定の時間光重合を行いEGファイバーを硬化させます。余剰部分をカーボランダムポイント等で削り、形態修正を行います。

関連商品

EGファイバーセット

EGファイバー前歯用（12cm）	2本	【付属品】EGコア（13cm）	4本
EGファイバー臼歯用（12cm）	2本	小筆（#901）	1本
EGフロー（1.0mL）	1本	練和紙（#945）	1個

■メーカー希望小売価格 **23,000円** 242405

EGファイバー
前歯用・臼歯用があり、ブリッジのフレーム材として使用します。
■メーカー希望小売価格
前歯用・臼歯用（各12cm×2本）
各**9,800円** 242401,402

EGフロー
フレーム製作時の補修用のレジンです。
■メーカー希望小売価格
（1.0mL） **3,500円** 242403

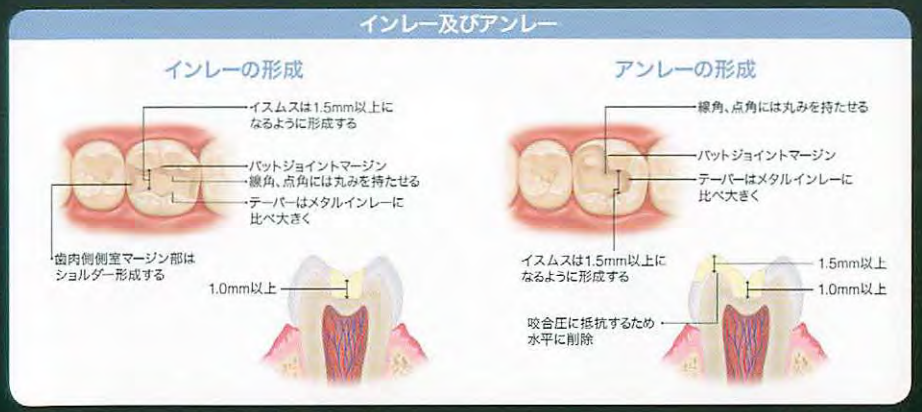
EGコア
EGファイバーによるブリッジのフレームを製作するための光透過性を有するコア材です。
■メーカー希望小売価格
（13cm×6本） **3,000円** 242404

Preparation & Cementation

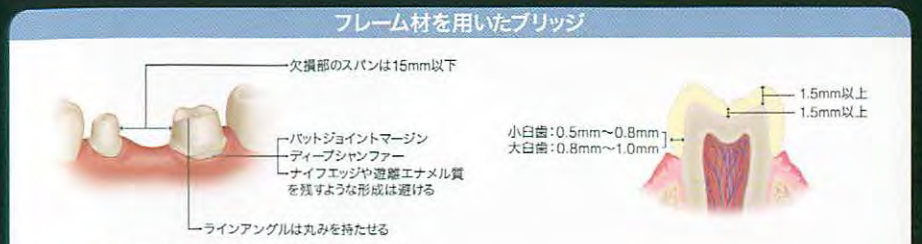
「エステニア®C&B」の形成

ジャケット冠

インレー及びアンレー

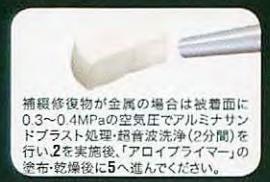


フレーム材を用いたブリッジ



※窩洞形成の厚みが確保できない症例には使用しないで下さい。
※2歯欠損以上の症例や欠損部のスパンが15mmを超える場合は、破折を生じることがあるので使用しないこと。

「エステニア®C&B」で製作したインレーの接着操作ステップ概要
（「クリアフィル®エステティック セメントキット」を用いた場合）



1
必要に応じて補綴修復物の被着面に0.1～0.2MPaの空気圧でアルミナサンドブラスト処理・超音波洗浄（2分間）を行い、**2**を実施後、「アロイプライマー」の塗布・乾燥後に**5**へ進んでください。

2
トライインペーストを使用した試適・水洗・完全除去

3
被着面に「K エッチャントGEL」塗布・5秒後水洗・乾燥
補綴修復物がジルコニア、アルミナを主成分とするセラミックスの場合は必要ありません。

4
被着面に「クリアフィル®セラミックプライマー」塗布・マイルドなエアーブローで均一層・十分に乾燥

5
「EDプライマーⅡ」A液・B液の等量混和
※混和後、5分以内に使用してください。

6
窩洞にEDプライマーⅡ混和液の塗布・30秒間放置

7
余剰プライマー混和液を吸い取り、バキュームで吸引しながらエアーブローで確実に乾燥

8
「クリアフィル®エステティックセメントペースト」を気泡を巻き込まないように補綴修復物の被着面全体に塗布

9
補綴修復物を窩洞に密着・余剰ペースト除去

10
光照射※・仕上げ

管理医療機器 歯科用セメントキット
クリアフィル®エステティック セメント キット
スターターキット（ブラウン・ユニバーサル・クリア）
■メーカー希望小売価格　各**21,800**円
242521・242522・242523
医療機器認証番号：218ABBZX00095000号

歯科用可視光線照射器	照射時間
従来型ハロゲン照射器 LED照射器	20秒
高出力ハロゲン照射器 プラズマアーク照射器	5秒

使用可能な歯科用可視光線照射器の条件は製品の添付文書をお読みください。

※ご使用に際しましては製品の添付文書を必ずお読みください。　※「クリアフィル®エステティック セメント キット」添付文書に記載の（歯科用陶材、セラミックス、無機物フィラーを含むレジン系材料、金属で作成したクラウン、ブリッジインレー/アンレーの接着）を示します。

管理医療機器
歯冠用硬質レジン

エステニア® C&B

医療機器承認番号21500BZZ00534000号

構成品	容量	スタンダードセット	スターターセット	A3セット	インレーセット
デンチン	6.4g／2.6mL	DA2, DA3, DA3.5, DA4, DB2, DB3	DA2, DA3, DA3.5	DA3	DA3
オペーシャスデンチン	6.4g／2.6mL	ODA2, ODA3, ODA3.5, ODA4, ODB2, ODB3	ODA2, ODA3, ODA3.5	ODA3	—
サービカル	6.4g／2.6mL	CE1, CE2, CE3, CE4	CE1, CE2	CE1	—
エナメル	6.4g／2.6mL	E1, E2, E3	E1, E2	E1	E1
トランスペアレント	6.4g／2.6mL	T1	T1	T1	—
サービカルトランスペアレント	6.4g／2.6mL	CT2	CT2	CT2	CT2
モデリングリキッド	6.0mL	○	○	○	○
アドオンプライマー	6.0mL	○	○	○	○
ジャケットスペーサー	5.0mL	○	○	○	—
マージンセップ	5.0mL	○	○	○	—
CRセップIII	20mL	○	○	○	○
エアバリアーペースト	10mL	○	○	○	○
研磨剤	10g	○	○	○	○
研磨ブラシ		12本	12本	3本	3本
フェルトホイール		12個	12個	3個	3個
築盛用インスツルメント		No.1, No.2, No.3	No.1, No.2, No.3	No.1	No.1
その他付属品		平筆(#933)2本、小筆(#901)2本、小筆(#932)2本、混和皿(#954)8枚	平筆(#933)2本、小筆(#901)2本、小筆(#932)2本、混和皿(#954)8枚	平筆(#933)1本、平筆(#901)2本、平筆(#932)2本、混和皿(#954)1枚	平筆(#933)1本、平筆(#901)2本、平筆(#932)2本、混和皿(#954)1枚
■メーカー希望小売価格		**128,000円** 242391	**82,000円** 242392	**39,000円** 242393	**24,000円** 242394

単品

オペークプライマー
オペークと接触することにより、オペークの硬化を促進します。
■メーカー希望小売価格
(9mL)**4,900円** 242250

モデリングリキッド
ペーストを再築盛する場合に使用します。
■メーカー希望小売価格
(6mL)**3,000円** 242201

アドオンプライマー
形態修正後、追加築盛する場合にモデリングリキッドと一緒に使用します。
■メーカー希望小売価格
(6mL)**5,000円** 242202

エアバリアーペースト
重合促進剤含有の空気遮断用ペーストで最終重合時に使用します。
■メーカー希望小売価格
(10mL)**2,000円** 242203

ジャケットセパレートキット
ジャケットクラウン用
石膏分離材とスペーサーです。
■メーカー希望小売価格
7,500円 212275

CRセップIII
インレー・アンレー用
石膏分離材です。
■メーカー希望小売価格
(20mL)**4,000円** 242204

研磨セット
研磨剤と研磨ブラシ、フェルトホイールのセットです。
■メーカー希望小売価格
6,900円 242209
■研磨剤単品(10g)**3,900円** 242205
(30g)**9,800円** 242206

築盛用インスツルメント
プラスチック製の築盛用インスツルメントです。
(6形態3種類)
■メーカー希望小売価格
各**1,200円** 242210～212

●掲載商品のメーカー希望小売価格は2009年5月現在のものです。
●メーカー希望小売価格には消費税等は含まれておりません。
●「クリアフィル®」「エステニア®」は株式会社クラレの登録商標です。
●仕様及び外観は、製品改良のため予告なく変更することがありますので、予めご了承ください。
●ご使用に際しましては製品の添付文書を必ずお読みください。
●本文中のデータ測定はクラレメディカル株式会社によるものです。
●メーカー希望小売価格のうしろの6ケタの数字は株式会社モリタの商品コードです。

製造販売元 **クラレメディカル株式会社**
〒100-0004 東京都千代田区大手町1-1-3(大手センタービル)
連絡先 **クラレメディカル株式会社**
〒100-0004 東京都千代田区大手町1-1-3(大手センタービル)
〒530-0001 大阪府大阪市北区梅田1-12-39(新阪急ビル)
フリーダイヤル:0120-330922
http://www.kuraray.co.jp/dental

販売元 **株式会社モリタ**
〒110-8513 東京都台東区上野2-11-15 TEL.(03) 3834-6161
〒564-8650 大阪府吹田市垂水町3-33-18 TEL.(06) 6380-2525
www.dental-plaza.com

05/2009-01