

管理医療機器 歯冠用硬質レジン

セジード[®]N

ワンボディ システム *One Body System*

あらたなる発想へ



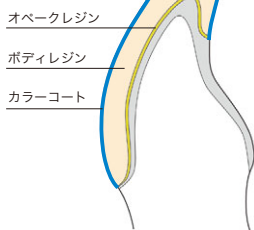
ワンボディシステム One Body System

～単層で製作するシンプルなシステム～

ワンボディシステムとは

オペークレジン(プレオペーク(PO)及びオペーク(UO又はWO))を塗布し、ボディレジン(ボディ(UB又はWB))を築盛・重合した後、形態修整を行い、研磨のかわりにカラーコートにより仕上げる方法です。

■ワンボディシステムの
色調表現方法



1. オペークレジン (PO及びUO又はWO)

前装部の金属色を
遮蔽します。



2. ボディレジン (UB又はWB)

本品のみで
最終的な歯冠形態
を回復します。



3. カラーコート



(A+, B+又はC+)
指定のシェードに
従い歯頸部寄り
2/3に塗布します。



(クリアー1)
切端から歯頸部に
かけて薄く塗布します。

ワンボディシステムの特長

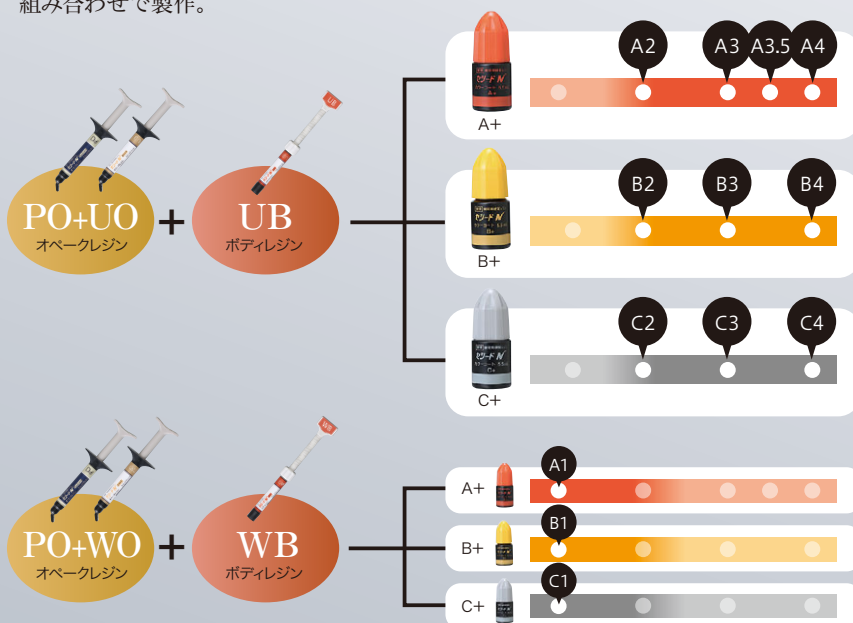
1 シンプルな構成

2 シンプルなステップ

3 優れた表面滑沢耐久性

シンプルな構成

13シェードを、2組のオペークレジン、ボディレジンと3色のカラーコートの
組み合わせで製作。



POINT

少ない構成品で
幅広い色調に
対応

10
シェード

3
シェード

2

シンプルなステップ

専用のボディレジンで歯冠形態を回復し、カラーコートで色調を表現するシンプルなステップ。

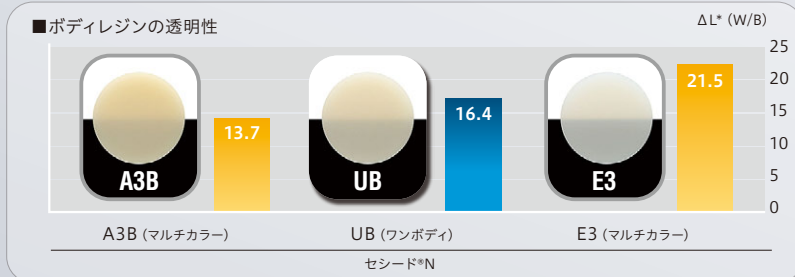
POINT
単層だから
気泡が
入りにくい!



オペークプライマーで処理、
オペークレジン塗布・重合し、
ボディレジン塗布・重合し
歯冠形態を回復したところ

ボディレジンの単層築盛

ワンボディシステムで使用するボディレジン(UB又はWB)は、天然歯の象牙質・エナメル質の中間の光拡散性と透明性に設定しているため、単層築盛にて適度な透明性、質感の表現が可能です。



測定条件: 測色装置:分光測色計[CM-3610d] (コニカミノルタ(株)) 測色条件:光源(F11/2), 範囲(φM), 背景(艶蔵紙[H100] (太田機材(株)))
評価: 厚み1mmの硬化物の白, 単背景のL*値の差(ΔL*(W/B)) 重合条件: 測色用で使用しているスライドプロジェクターで2分間照射を2回(表裏)
●弊社測定のためデータ: 条件等により数値は異なります。



カラーコートプライマーで処理、
カラーコートを塗布・重合したところ

カラーコートによる色調表現

硬度と耐摩耗性に優れたカラーコートは塗り重ねる厚みにより、容易に色調表現が行えるよう設計されています。

STEP

カラーコートプライマー

シランカップリング剤を配合しており、カラーコートとボディレジンを強固に接着させます。

カラーコート

多官能アクリレートと表面処理シリカ系マイクロフィラーを配合した、光重合型コンポジットレジンでレジンの滑沢性付与、色調調整、及びキャラクタライズに用います。

写真提供: Dental Lover Roots 川内大輔先生

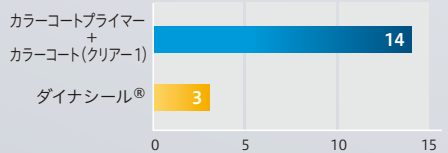
3

優れた表面滑沢耐久性

カラーコートは多官能アクリレートと表面処理シリカ系マイクロフィラーを配合しているため、「ダイナシール」に比べ、優れた硬度と耐摩耗性を有しています。更に、シランカップリング剤を配合したカラーコートプライマーを併用することにより、カラーコートとボディレジンが強固に接着されます。そのため、口腔内における経時的な摩耗や剥離が生じにくく、表面滑沢性が保たれます。

POINT
ツヤが長持ち!

■ボディレジンに対する接着強さ (MPa)



測定条件: 鏡面研磨面、オートグラフAG-I 100kN((株)島津製作所)、クロスヘッドスピード2mm/min
●弊社測定のためデータ: 条件等により数値は異なります。

■カラーコートの滑沢耐久性 (ハブラシ摩耗試験40,000回後の表面)



ホワイト&ホワイトライオン(ライオン(株))の40wt%水スラリーに浸漬後、歯ブラシ(ピトイオンライオンレギュラー・ライオン(株))で250g荷重下にて往復40,000回実施。
●印刷のため実際の色調と異なる場合があります。 ●弊社測定のためデータ: 条件等により状況は異なります。



使用用途

- ①前装冠の製作
- ②ジャケット冠の製作
- ③人工歯冠(歯科用陶材、無機物フィラーを含むレジン系材料)の補修

操作ステップ

■ワンボディシステムによる前装冠の製作ステップ

「セシード®N」の添付文書に記載の使用方法「1.前装冠の製作」を示します。

- ① 通法にしたがい作業用模型を製作し、メタルフレームを製作します。その後、前装面のサンドブラスト処理を行います。(メタルフレームが貴金属合金の場合は、金属接着性プライマーを塗布し自然乾燥します。)



- ② オペークプライマーの塗布・乾燥
メタルフレーム前装面に塗布後、エアブローまたは30秒間自然乾燥して、揮発成分を蒸散させます。



- ③ プレオペークの塗布・重合
平筆でメタルフレーム前装面に塗布し、光重合します。※1



- ④ オペーク(UO又はWO)の塗布・重合
重合したプレオペークの上に、オペークプライマーを塗布・乾燥させた後、オペーク(UO又はWO)を塗布し光重合します。※1



- ⑤ ボディレジンの築盛・最終重合
ボディレジン(UB又はWB)を築盛し、歯冠形態を回復します。必要に応じて、コンタクト部分にボディレジン築盛した後、最終重合を行います。※1



- ⑥ 形態修整・表面の粗造化
カーバイドバー、カーボランダムポイント等で形態修整を行い、ペーパーコーンや粗めのシリコンポイント等で表面を粗造化します。同時にメタルとの移行部をスムーズに仕上げます。



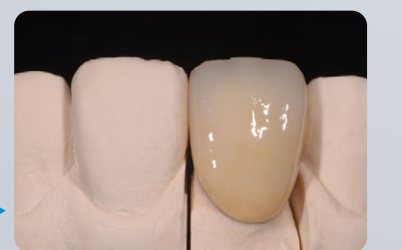
- ⑦ 洗浄
スチームクリーナー又は超音波洗浄器等でレジン表面を洗浄し十分に乾燥させます。



- ⑧ カラーコートプライマーの塗布・乾燥
カラーコートプライマーを塗布し、乾燥させます。



- ⑨ カラーコートの塗布・重合
混和皿に滴下したカラーコートを、筆等を用いてレジン表面に薄く塗布、確実に重合します。※1
未重合部が残っている場合は、乾いたガーゼ等で拭き取ります。



- ⑩ 完成

POINT

ワンボディシステムの 色調表現のポイント

ワンボディシステムでは、カラーコートのA+、B+、C+により、A1～A4、B1～B4、C1～C4の色調表現が可能です。目標とする色調を参考に歯頸部寄り2/3からマージン部にかけてカラーコートのA+、B+、C+を薄く塗布・重合を繰り返します。その後、切端から歯頸部にかけてカラーコートのクリアー1を薄く塗布し重合します。

※1 右ページ記載の「重合時間」にしたがって重合します。

写真提供：株式会社カスプデンタルサプライ 山田和伸先生

●ご使用に際しましては各製品の添付文書を必ずお読みください。

色調構成表

目標とする色調			A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	
オペークレジン	プレオペーク	PO	PO													
	オペーク	UO	—	UO				—	UO				—	UO		
		WO	WO	—				WO	—				WO	—		
ボディレジン	ボディ	UB	—	UB				—	UB				—	UB		
		WB	WB	—				WB	—				WB	—		
カラーコート			A+				B+				C+					
			クリアー1	クリアー2	ホワイト	サービカル1	サービカル2	インサイザルブルー2								

●印刷のため実際の色調と異なる場合があります。 ●色見本の厚み: オペークレジン、カラーコート(0.25mm)、ボディレジン(1.00mm)
●カラーコートは塗布する厚みによって色調を調整できます。

■カラーコートの使用用途

- A+ : A系色の色調表現に使用します。
- B+ : B系色の色調表現に使用します。
- C+ : C系色の色調表現に使用します。
- クリアー1 : 無色透明な色調です。(必ず歯科技工用重合装置を使用してください。)
- クリアー2 : 無色透明な色調です。(チェアサイドで使用する場合、クリアー1の代わりに本品を使用してください。)
- ホワイト : 白帯や明度を上げる場合に使用します。
- サービカル1 : 歯頸部の色調表現に使用します。
- サービカル2 : 歯頸部の色調表現に使用します。
- インサイザルブルー2 : 切縁部及び隣接部の透明感の表現に使用します。

重合時間

本品の重合に使用する歯科技工用重合装置と照射時間は右記のとおりです。

一般医療機器 歯科技工用重合装置
 アルファライト®V 医療機器届出番号:11B2X00071000027
 アルファライト®III 医療機器届出番号:11B2X00071000021
 アルファライト®IIN 製造業許可番号:11BZ0106
 アルファライト®II 製造業許可番号:11BZ0106

製造販売元:株式会社モリタ東京製作所
 埼玉県北足立郡伊奈町小堂7129

■歯科技工用重合装置





重合装置	オペークレジン		ボディレジン		カラーコート
	PO	その他	予備重合	最終重合	
アルファライト®V	10	30	10	90	30
アルファライト®III					
アルファライト®IIN	30	90	20	180	90
アルファライト®II					

(秒)

ワンボディシステム セット

		スターターセット	カラーコートセット
構成品			
オペークレジン	オペーク	UO	-
ボディレジン	ボディ	UB	-
カラーコート		A+, クリアー1	A+, B+, C+, クリアー1, ホワイト サービカル1, サービカル2, インサイザルブルー2
オペークプライマー		○	-
カラーコートプライマー		○	○
付属品		小筆(S)2本, 小筆(SO)1本, 混和皿(TM)8枚	小筆(S)2本, 小筆(SO)1本, 混和皿(TM)8枚

ワンボディシステム 単品

	■オペークレジン		容量	
	プレオペーク	PO	硬化深度及び流動性が高いペーストで前装冠製作時に第一層目のオペークとして用いることにより操作効率が高まります。	3.3g/2.0mL
	オペーク	UO, WO	金属色の遮蔽と共に色調の下地を作るために使用する材料で、光照射により硬化します。オペークプライマー塗布面と接触することにより硬化が促進されます。	3.3g/2.0mL
	■ボディレジン		容量	
	ボディ	UB, WB	歯冠の基本的な色調を表現するために用います。なお、UBは通常の症例、WBは明度の高い色調を表現する症例に使用します。	4.6g/2.6mL
	■カラーコート		容量	
	A+, B+, C+ クリアー1, クリアー2, ホワイト, サービカル1, サービカル2 インサイザルブルー2		レジン表面の滑沢性付与、色調調整及びキャラクタライズに用います。	5.5mL
	■カラーコートプライマー		容量	
			シランカップリング剤を含有するカラーコート用接着材で、ボディレジンとカラーコートを接着するために用います。	4mL

- ご使用に際しましては添付文書を必ずお読み下さい。●出典のない測定データはクラレノリタケデンタル株式会社によるものです。●印刷のため実際の色調と異なる場合があります。
- 仕様及び外観は、製品改良のため予告無く変更することがありますので、予めご了承下さい。●本品の重合に使用する歯科技工用重合装置および歯科重合用照射器につきましては添付文書をお読み下さい。
- ダイナシール® 管理医療機器 歯科レジン系補綴物表面滑沢硬化材 医療機器承認番号:20900BZZ00992000 ●エブリコード® 管理医療機器 歯冠用硬質レジン 医療機器承認番号:21500BZZ00034000



製品・各種技術
に関する
お問い合わせ

》クラレノリタケデンタル インフォメーションダイヤル

☎ 0120-330-922 月曜～金曜 10:00～17:00 www.kuraraynoritake.jp

製造販売元

クラレノリタケデンタル株式会社

〒959-2653 新潟県胎内市倉敷町2-28

販売元

株式会社モリタ

〒564-8650 大阪府吹田市垂水町3-33-18

TEL.(06)6380-2525

〒110-8513 東京都台東区上野2-11-15

TEL.(03)3834-6161

<http://www.dental-plaza.com>

連絡先

クラレノリタケデンタル株式会社

〒100-0004 東京都千代田区大手町1-1-3(大手センタービル)

フリーダイヤル:0120-330-922

マルチカラーシステム セット

構成		スタンダードセット	スターターセット	A3セット	ボディレジン3本パック
レオパーク	フレオパーク	PO	PO	PO	同色3本パック (4.6g/2.6mL、 Toは4.7g/2.6mL) A2B, A3B, A3.5B, E2, E3, To, CV1
	オペーク	A10, A20, A30, A3.50, A40, B20, B30, C30	A20, A30, A3.50	A30	
ボディレジン	サービカル	CV1, CV2, CV3, CV4, CV5	CV1, CV2	CV1	
	ボディ	A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, B2B, B3B, C3B	A2B, A3B, A3.5B	A3B	
	エナメル	E2, E3, E4	E2, E3	E3	
	トランスルーセント	To	To	To	
オペークプライマー		○	○	○	
リペアーキット		○	○	○	
付属品		小筆(S)4本、小筆(SO)2本、混和血(EPR)8枚	小筆(S)4本、小筆(SO)2本、混和血(EPR)8枚	小筆(S)2本、小筆(SO)1本、混和血(EPR)1枚	

マルチカラーシステム 単品

商品名	色	容量	特徴
■ オペークレジン	フレオパーク PO	3.3g/2.0mL	硬化深度及び流動性が高いペーストで前装冠製作時に第一層目のオペークとして用いることにより操作効率が高まります。
	オペーク A10, A20, A30, A3.50, A40, B20, B30, C30	3.3g/2.0mL	金属色の遮蔽と共に色調の下地を作るために使用する材料で、光照射により硬化します。オペークプライマー塗布面と接触することにより硬化が促進されます。
	オペーク B10, B40, C10, C20, C40, D20, D30, D40	1.6g/1.0mL	
	オペーク モディファイヤー IO, P, W	1.6g/1.0mL	単体またはオペークと混合して使用します。Pは主に歯肉色の下地として使用します。
■ ボディレジン	サービカル CV1, CV2, CV3, CV4, CV5	4.6g/2.6mL	歯頸部付近の色調を強く表現したい場合などに用います。
	サービカル CV6, CV7, CV8	2.3g/1.3mL	
	オペーシャスポディ OBA1, OBA2, OBA3, OBA3.5, OBA4	4.6g/2.6mL	ボディの透明度を下げた(不透明にした)材料です。ボディの下地に使用することで、深みのある色調表現が可能となります。
	ボディ A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, B2B, B3B, C3B	4.6g/2.6mL	歯冠の基本的な色調を表現するために用います。
	ボディ B1B, B4B, C1B, C2B, C4B, D2B, D3B, D4B	2.3g/1.3mL	
	エナメル E2, E3, E4	4.6g/2.6mL	エナメル質の色調を表現するために用います。
	エナメル E1	2.3g/1.3mL	
	トランスルーセント To, TN, TE1, TE2	4.7g/2.6mL	切端部の透明感を表現するために用います。
	エフェクト TB, CW, CCV, CE, SB	4.7g/2.6mL	個性的な色調を表現するために用います。
	歯肉色 Tissue1, Tissue2	4.6g/2.6mL	歯肉の色調を表現するために用います。
ベースマテリアル BASE	4.7g/2.6mL	ポンティックの穴埋め用のペーストです。	

※赤字：半量シリンジ

共通 単品

	■ オペークプライマー リン酸エステル系モノマー(MDP)を含有し、金属とオペークレジン接着するため及びオペークレジンの硬化を促進するために用います。	9mL
	■ リペアーキット 予備重合したボディレジンに塗布し、積層するボディレジンとのなじみを良くする場合や、重合したボディレジンを形態修整後、追加修整・補修する場合に用います。	6mL

関連商品



アルファライト®V
 一般医療機器 歯科技工用重合装置
 医療機器届出番号：11B2X00071000027

製造販売元：
 株式会社モリタ東京製作所
 埼玉県北足立郡伊奈町小室7129

操作ステップ

■マルチカラーシステムによる前装冠ブリッジの製作ステップ 「セシード®N」の添付文書に記載の使用方法「1.前装冠の製作」を示します。

- 1 通法にしたがい作業用模型を製作し、メタルフレームを製作します。その後、前装面のサンドブラスト処理を行います。(メタルフレームが貴金属合金の場合は、金属接着性プライマーを塗布し自然乾燥します。)



2 オペークプライマーの塗布・乾燥

メタルフレーム前装面に塗布後、エアブローまたは30秒間自然乾燥して、揮発成分を蒸散させます。



3 プレオペークの塗布・重合

平筆でメタルフレーム前装面に塗布し、光重合します。※2 ポンティック部にボディレジン(ベースマテリアル)を築盛し、前装スペースを揃え光重合します。※2



4 オペークの塗布・重合

重合したプレオペーク及びベースマテリアルの上に、オペークプライマーを塗布・乾燥させた後、オペーク(UOとWO以外)を塗布し光重合します。※2



5 サービカルの築盛・予備重合

マージン部から歯冠長の歯頸部寄り1/4~1/5に向かって薄くなるように築盛し、予備重合します。※2



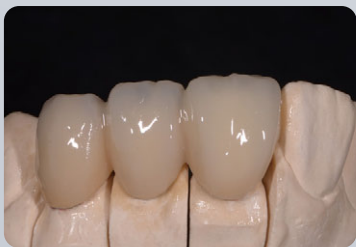
6 ボディの築盛・予備重合

歯冠の基本的な色調を再現するように築盛し、予備重合します。※2



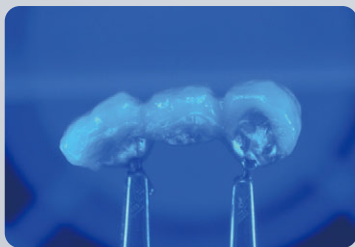
7 エナメルの築盛・予備重合

歯冠長の切端寄り1/5~1/6に薄く築盛し、予備重合します。※2



8 トランスルーセントの築盛

歯冠長の切端寄り1/2に薄く築盛します。必要に応じて、コンタクト部分にボディレジンを築盛します。



9 ボディレジンの最終重合

最終重合します。※2



10 形態修整

カーバイトバー、カーボランダムポイント等により、形態修整を行います。



11 研磨

シリコンポイント等でレジン表面についたカーボランダムの研削傷を落としながら形態を整え、同時にメタルとの移行部をスムーズに仕上げます。ブラシ、布パフ等に研磨剤をつけ、研磨・艶出しを行います。研磨操作の代わりにカラーコートを使用することも可能です。



12 完成

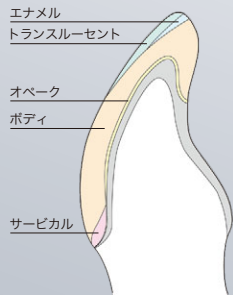
※2 添付文書記載の「光重合器と照射時間」にしたがって重合します。

写真提供：株式会社カスプデンタルサプライ 山田和伸先生

マルチカラーシステムの色調表現方法

重合時間

下記の色調構成表にもとづき、積層・重合した後、形態修整を行い、研磨により仕上げる方法



- **オーバー** 前装部の金属色を遮蔽します。
- **サービカル** マージン部から歯頸部寄り1/4~1/5にかけて徐々に薄くなるように築盛します。
- **ボディ** 歯頸部寄り1/2~1/3は、完成のカウントウアーと同一にし、切端寄り1/2~1/3から切端にかけて徐々に薄くなるよう築盛します。
- **エナメル** 切端寄り1/5~1/6に薄く築盛します。
- **トランスルーセント** 切端寄り1/2~1/3の部分に薄く築盛します。

本品の重合に使用する歯科技工用重合装置と照射時間は以下のとおりです。

■歯科技工用重合装置

重合装置	オーバーレジン		ボディレジン		カラーコート
	PO	その他	予備重合	最終重合	
アルファライト®V	10	30	10	90	30
アルファライト®III					
アルファライト®IIN	30	90	20	180	90
アルファライト®II					

一般医療機器 歯科技工用重合装置
 アルファライト®V 医療機器届出番号: 11B2X00071000027
 アルファライト®III 医療機器届出番号: 11B2X00071000021
 アルファライト®IIN 製造業許可番号: 11B20106
 アルファライト®II 製造業許可番号: 11B20106
 製造販売元: 株式会社モリタ東京製作所 埼玉県北足立郡伊奈町小室7129

(秒)

色調構成表



赤字: 半量シリンジ 青字: 3本/パックもご用意しています。
 ●印刷のため実際の色調と異なる場合があります。 ●色見本の厚み: オーバーレジン(0.25mm ただしPIは0.10mm)、ボディレジン(1.00mm)

新たなる「セシード®N」へ

1989年 当社初の歯冠用硬質レジン「セシード®」を発売致しました。

以降、改良を重ねて上市致しました「セシード®II」、「エプリコード®」においても、色調表現性や操作性の向上は勿論のこと、口腔内での長期安定を目指し、機械的強度やメタルフレームへの接着性能の向上に真摯に取り組んで参りました。

2012年 クラレメディカル株式会社と株式会社ノリタケデンタルサプライの事業統合により、新たに発足したクラレノリタケデンタル株式会社にとって初めての歯冠用硬質レジン材料として、両社のノウハウを結集し、開発に着手しました。

2014年 歴代製品の基本性能を継承しながら、色調表現性と操作性を改良・改善した、新生「セシード®N」を上市、発売致します。

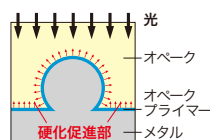
変わらぬ技術

■機械的強度、金属接着性、およびオペークプライマーによるオペークレジンの硬化促進作用

	エプリコード®	セシード®N
金属接着強さ (MPa) ※3	20 ▶	22
圧縮強さ (MPa) ※4	348 ▶	357
表面硬さ (Hv) ※5	41 ▶	44
摩耗量 エナメル質側 (mm³) ※6	0.010 ▶	0.012
摩耗量 レジン側 (mm³) ※6	0.548 ▶	0.404

(オペークレジンの重合には光照射が必要です。)

オペークプライマーとオペークレジンの硬化



「セシード®N」のオペークレジンには光照射により硬化します。また、オペークプライマーとの接触により硬化促進作用があります。

測定条件: ※3 キャストウェルMC、サンドブラスト後アロイプライマー、オペークプライマー処理。「アルファライト®III」90秒、37°C水中浸漬1日。オートグラフAG-I 100kN((株)島津製作所)、クロスヘッドスピード2mm/min ※4 試験片φ4×4mm、「アルファライト®V」((株)モリタ東京製作所)で90秒×2回、オートグラフAG-I 100kN((株)島津製作所)、クロスヘッドスピード2mm/min ※5 JIS T6517(2011)およびISO10477:2004(E)に準用 ※6 ラインフェルダース式摩耗試験機、荷重8kgf、10万回、室温下で水中浸漬、試験片φ10mm半透明半球状の型に充填、「アルファライト®II N」((株)モリタ東京製作所)で180秒照射、「エステニア®C&B」研磨材、耐水研磨紙#80→#1000 ●弊社測定のアークデータ:条件等により数値は異なります。

選べる2つのシステム

「セシード®N」は、歯冠形態を製作する際に、ボディレジン(サービカル、ボディ、エナメル、トランスルーセント)を積層するマルチカラーシステムと、単層で製作するワンボディシステムの2つのシステムを有します。

マルチカラーシステムは、主に構成品の操作性や色調を見直し、当社従来製品を、より使いやすく、高審美的な修復物の製作に対応するシステムです。

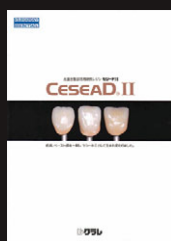
ワンボディシステムは、歯冠形態を単層により製作し、色調表現(A、B、Cシェード対応)と、表面滑沢処理を可能とするカラーコートで仕上げるシステムです。

新生「セシード®N」が、これからの歯冠修復治療に貢献し、ご愛用いただけることを願っております。

1989~



1995~



2001~



2014

セシード®N

ワンボディシステム

マルチカラーシステム

マルチカラーシステム Multi-color System

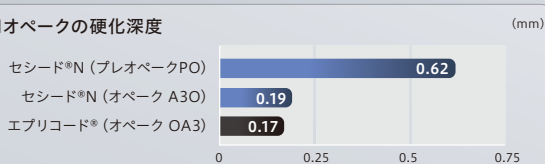
マルチカラーシステムの特長

- 1 プレオペークを導入 2 操作性の向上 3 優れた色調表現

1 プレオペークを導入

プレオペークは、オペークよりもリテンションビーズ下部に流し込みやすい性状と高い硬化深度を有しています。そのため、後に塗布するオペークの塗布回数を減らせるとともに、オペーク操作全体の時間短縮が可能です。

■オペークの硬化深度



●弊社測定の実験データ：
条件等により数値は
異なります。

測定条件：

試験片φ4×2mm、「アルファライト®V」((株)モリタ東京製作所)、「セシード®N」(プレオペーク)：10秒、「セシード®N」(オペークA30)・「エプリコード®」(オペークOA3)：30秒、マイクロメーター(A50)



プレオペーク

2 操作性の向上

ボディは良好な形態保持性と適度なぬれ性を有しています。また、エナメルおよびトランスルーセントは、ボディと馴染みやすく薄く伸ばしやすい性状です。そのため、操作時の気泡の混入を抑えられます。



ボディ



エナメル



トランスルーセント



3 優れた色調表現

ボディレジンに光拡散性を付与したことで、築盛の厚みによる色調への影響を受けにくく、より質の高い色調表現が可能です。



写真提供：株式会社カस्पデンタルサプライ 山田和伸先生

管理医療機器 歯冠用硬質レジン

セシード[®]N

マルチカラー システム
Multi-color System

さらなる向上へ

