



ヴァンテージ ZRにプレス用インゴットが登場!



歯科加圧成形用セラミックス

ヴァンテージ ZR プレスオーバー

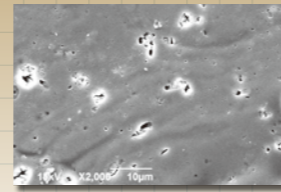
ヴァンテージ ZR プレスオーバーは、ジルコニアフレームにプレスして
歯冠を製作できるセラミックスインゴットです。

インレー、オンレー、ベニアにもお使いいただけます。



Press ceramic for Zirconia frameworks

- [特長]**
- ワックスアップにて歯冠形態を再現するため、プレス成形後の形態修整が大幅に短縮されます。
 - ヴィンテージ アートでのステイニングテクニック、ヴィンテージ ZRでのレイヤリングテクニックにより天然歯に迫る優れた色調を再現します。
 - プレス用の埋没材「セラベティ プレス&キャスト」を使用することにより、滑沢なプレスセラミックス面が得られます。



プレス後、フッ酸によるエッチング処理後の表面
微細な結晶が含まれているので耐チップング性に優れています。

使用方法

1 ジルコニアフレームの準備

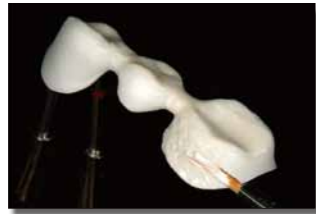
通法に従って、ジルコニアフレームを製作し調整を行います。フレームのプレス成型面をアルミナでサンドブラスト処理（圧力0.2~0.3MPa）後、超音波による水洗を行ない、右記のスケジュールで熱処理を行います。

熱処理スケジュール*

開始温度(℃)	真空開始温度(℃)	真空解除温度(℃)
650	-	-
昇温速度(℃/分)	焼成温度(℃)	係留時間(分)
50~60	1,000	5

2 オペークライナーの塗布

熱処理後、直ちにヴィンテージ ZR オペークライナーをジルコニアフレームの成型面に均一な厚みで塗布し、右記のスケジュールで焼成します。



焼成スケジュール*

開始温度(℃)	乾燥時間(分)	真空開始温度(℃)
450~500	7~8	450~500
真空解除温度(℃)	昇温速度(℃/分)	焼成温度(℃)
920~940	50~60	920~940
係留時間(分)		
0.5~1.0		

3 ワックスアップ・スプルーイング

オペークライナーを焼成したジルコニアフレーム上にワックスアップし、歯冠外形を製作します。また、ジルコニアフレームを使用しないインレー、オンレー、ベニアなどは、作業模型上の支台に直接ワックスアップし、歯冠外形を製作します。スプルーイングは、φ3mmのスプルー用ワックスを個々の歯冠のワックス層の厚い箇所へ移行的に植立し、長さは3~5mmとしてリングベースと移行的になるよう植立します。



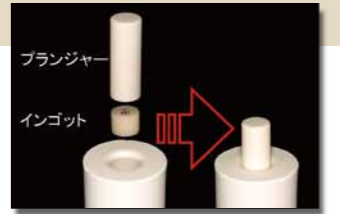
4 埋没・ワックス焼却

専用の埋没材「セラベティ プレス&キャスト」で埋没します。埋没20分後、鑄型をプランジャーと共に850℃のワックス焼却炉に投入し、ワックス焼却とプランジャーの予備加熱を行います。



5 プレス

焼却した鑄型をワックス焼却炉から取り出し、「ヴィンテージ ZR プレスオーバー」のインゴットおよびプランジャーをセットして、歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器を使用し、以下のスケジュールでプレスします。



プレススケジュール*

開始温度(℃)	真空開始温度(℃)	真空解除温度(℃)	昇温速度(℃/分)	プレス温度(℃)	係留時間(分)	プレス圧力(MPa)
700	700	940~960	50	940~960	20	0.5(最大)

6 掘り出し・調整

プレス成型終了後、鑄型を室温まで放冷します。そして、ガラスビーズにてサンドブラスト(圧力0.2~0.4MPa)を行い埋没材を丁寧に除去後、掘り出します。掘り出し後、形態修整や咬合面の調整を行います。



7 築盛またはステインの焼成

①レイヤリングテクニック

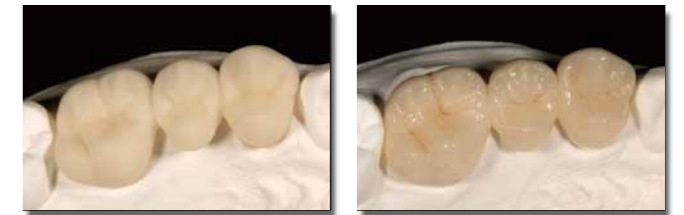
ヴィンテージ ZRを築盛して焼成します。

その後、形態修整を行いステインやグレージングペースト(ヴィンテージ アート)を塗布し、グレース焼成します。



②ステイニングテクニック

咬合面や隣接部などの微調整を行なった後、ステインやグレージングペースト(ヴィンテージ アート)を塗布して、グレース焼成します。



注 ジルコニアフレームを使用しないヴィンテージ ZR プレスオーバー単体での使用の場合(インレー、オンレー、ベニアなど)は焼成温度が800℃以下のステインにて仕上げます。

焼成スケジュール* 例) ※各商品の添付文書を参照ください。

適用	炉口乾燥時間(分)	開始温度(℃)	焼成温度(℃)	係留時間(秒)	昇温速度(℃/分)	雰囲気
ヴィンテージ ZR	5~6	650	900~920	30~60	40~60	真空
ヴィンテージ アート	5~7	600	830~850	-	50~60	大気圧

*) 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定めること。

テクニカルデータ

熱膨張係数(25~500℃)	ガラス転移温度	曲げ強度*(50以上)	溶解量*(100以下)
9.4×10 ⁻⁶ K ⁻¹	616℃	85~95MPa	20~30μg/cm ²

*ISO 6872規格による

PRESS OVER

販売名・一般的名称

販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
ヴィンテージ ZR プレスオーバー	歯科加圧成形用セラミックス	管理医療機器 医療機器認証番号 220AIBZX00074000

用途

ジルコニア材質のセラミックスフレーム上への歯冠修復物及びインレー、オンレー、ベニアの製作に用います。

包装・価格・色調



歯科加圧成形用セラミックス
ヴィンテージ ZR プレスオーバー
2gインゴット

包装	色調
10個入	A1、A2、A3、A3.5、 B2
30個入	A2、A3

関連商品



歯科高温鑄造用埋没材
セラベティ プレス&キャスト

粉 12kg(100g×120袋)
液 2L

少量包装新発売

粉 3kg(100g×30袋)
液 300mL



歯科セラミックス用着色材料
(ポーセレンステイン)
ヴィンテージ アート



歯科用陶材(ジルコニアフレーム用)
ヴィンテージ ZR



2槽式ベンシルタイプサンドブラスター
ハイブラスター オーバルジェット

一式



歯科技工用真空攪拌器
ラボミキサー

一式

ご使用の際は添付文書をよく読んでお使いください。

記載の価格は2009年7月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。

取扱い店