歯科加圧成形用セラミックス

ヴィンテージ MP プレスオーバー

VINTAGE MP PRESS OVER

Press ceramic for metal frameworks

ヴィンテージ MPにプレス用インゴットが登場!

ヴィンテージ MP プレスオーバーは、メタル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。

SHOFU INC.

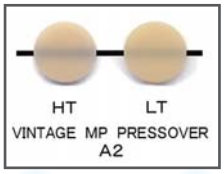
天然歯の特長を有し色調再現性にすぐれたインゴット

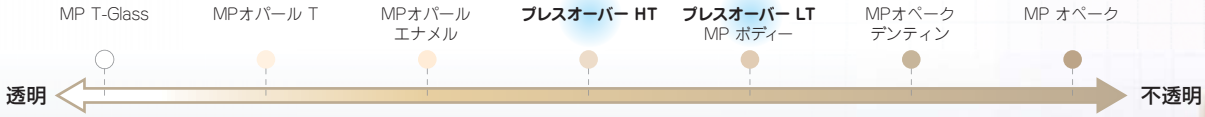
■HT（High Translucent）
8色：W1、A1、A2、A3、B1、B2、C2、D2

天然歯の特長であるオパール効果と適度な透明性を有したインゴットです。色調はヴィンテージシェードガイドより明るく、薄い色調に設計しており、簡単なステイン調整で色調再現が可能です。主にステイニングテクニックに対応します。

■LT（Low Translucent）
2色：A2、A3

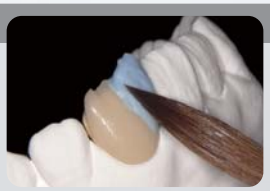
ヴィンテージ MPのボディー色と同じ色調のインゴットです。ボディー部をプレス成形にて作製し、ヴィンテージ MPのエナメル陶材を築盛して仕上げることが可能です。主に前歯部のレイヤリングテクニックに対応します。





ヴィンテージMPとのシステム化

ヴィンテージ MPのオペーク陶材の色調を生かしてボディー色を再現することができます。さらに切端の透明感が必要な場合は、ヴィンテージ MPのエナメル陶材を追加築盛することも可能です。

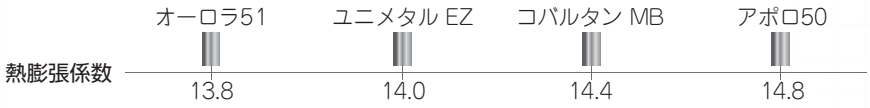


幅広い金属に対応可能

下記の条件を満たすプレシャス合金からノンプレシャス合金への適用が可能です。

- ■ 銀含有量：18%以下（但し、W系統は10%以下）
- ■ 熱膨張係数〈50～500℃〉:13.8～14.8×$10^{-6}K^{-1}$

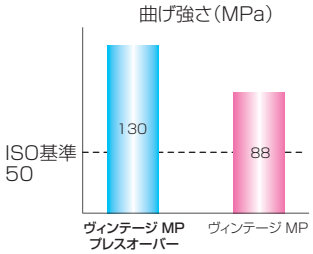
例）当社適応金属

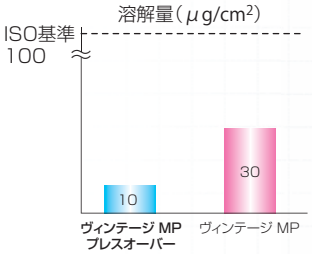


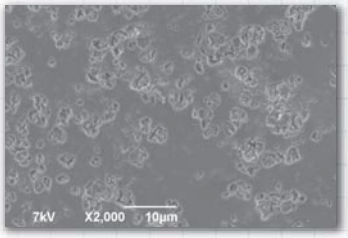
＊JIS T 6120:2001

口腔内での安定性を実現

口腔内での長期安定性を実現するため、ヴィンテージ MP陶材より曲げ強さを向上させると同時に、溶解量を低減しました。また、微細なリューサイト結晶を配合しているため、チッピングが抑制され、良好な快削性を得ることができます。







プレス後の試験体をエッチング処理した表面

微細な結晶が含有されているので、耐チッピング性にすぐれています。

使用方法

1 メタルフレームの準備とオペークの塗布

通法に従って、メタルフレームを製作し調整を行います。使用する金属の操作方法に従って、焼付面の調整をし、直ちに一次オペーク(ベース)を焼成します。次にシェードオペークを均一な厚みで塗布し焼成します。

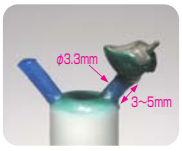
焼成スケジュール*) 例)

適　用	開始温度(℃)	乾燥時間(分)	真空開始温度(℃)	昇温速度(℃／分)	焼成温度(℃)	係留時間(分)
ヴィンテージ MP ベースオペーク	500	5～7	500	50～60	940～960	2
ヴィンテージ MP シェードオペーク					920～940	1～2

＊) 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求めてください。

2 ワックスアップ・スプルーイング

シェードオペークを焼成したメタルフレーム上にワックスアップし、歯冠外形を製作します。マージン部やフィニッシュライン部のワックスはわずかに厚めにしておきます。スプルーイングは、φ3.3mm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。また、1個の技工物をプレスする場合は、反対側にサブスプルーを植立します。

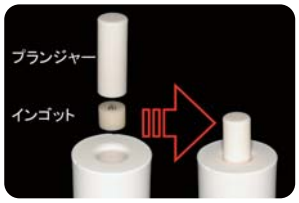


3 埋没・ワックス焼却

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、鋳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。

4 プレス

焼却した鋳型をワックス焼却炉から取り出し、「ヴィンテージ MP 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*) 例)

リングサイズ(g)	開始温度(℃)	昇温速度(℃／分)	プレス温度(℃)	係留時間(分)	プレス圧力(MPa)	プレス時間(分)
100	700	50	920	20	0.5(最大)	5～10
200			940			

＊) 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求めてください。

5 掘り出し・調整

プレス成形終了後、鋳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。

6 築盛またはステインの焼成

①レイヤリングテクニック（主に使用するインゴット：LT）

ヴィンテージ MP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、グレーズ焼成します。

②ステイニングテクニック（主に使用するインゴット：HT）

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、グレーズ焼成します。

焼成スケジュール*) 例)

適用	炉口乾燥時間（分）	開始温度(℃)	焼成温度（℃）	昇温速度（℃／分）	雰囲気
ヴィンテージ MP（グレーズ）	5～7	650	880～900	50～60	大気圧
ヴィンテージ アート（外部ステイン）		600	850～870		

＊) 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求めてください。

【テクニカルデータ】

熱膨張係数〈25～500℃〉(×10-6K-1)	曲げ強さ (MPa)	溶解量 (μg/cm2)	はく離・クラック発生強さ (MPa) (試験金属：コバルタン MB)
13.5±0.5	130	10	35

＊ISO 6872：2008　Dentistry-Ceramic materials タイプⅡ/クラス1規格

販売名・一般的名称

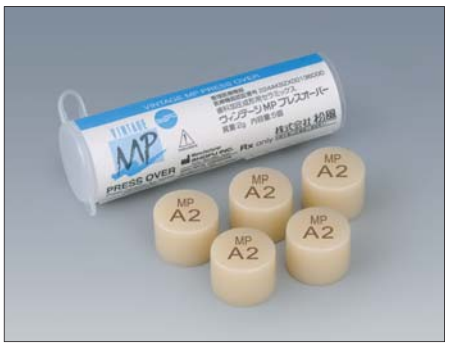
販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
ヴィンテージ MP プレスオーバー	歯科加圧成形用セラミックス	管理医療機器 医療機器認証番号 224AKBZX00136000

用途

メタル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、ベニアには使用できません。

包装・価格・色調



ヴィンテージ MP プレスオーバー

2gインゴット

包　装	価　格	色　調
5個入	¥10,000	HT：W1、A1、A2、A3、B1、B2、C2、D2 LT：A2、A3

関連商品

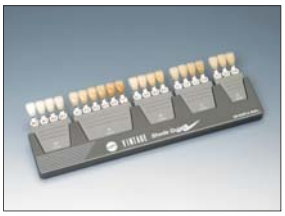
陶材焼付用コバルトクロム合金
コバルタン MB
100g ・・・・・¥14,000
1kg ・・・・・・¥130,000

歯科高温鋳造用埋没材
セラベティ プレス&キャスト
粉　3kg(100g×30袋)・・・・・¥18,000
　　12kg(100g×120袋)・・・¥60,000
液　300mL・・・¥1,650
　　2L・・・・・・・・¥8,000

金属焼付用陶材
ヴィンテージ MP スタンダードセット
1セット・・・¥78,000

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
ベーシックカラーセット
1セット(全17色)・・・¥46,000

2槽式ペ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 LED
一式・・・¥185,000



ヴィンテージ MP/AL/ZR用色見本
ヴィンテージ シェードガイド
1組(21色)・・・¥10,000

歯科技工用真空攪拌器
ラボミキサー
一式・・・¥250,000

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2013年2月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。

取扱い店

世界の歯科医療に貢献する
株式会社 松風
●本社：〒605-0983京都市東山区福稲上高松町11・TEL(075)561-1112㈹
http://www.shofu.co.jp
●支社：東京(03)3832-4366 ●営業所：札幌(011)232-1114/仙台(022)713-9301/名古屋(052)709-7688/大阪(06)6330-4182/福岡(092)472-7595