



歯科加圧成形用セラミックス
ヴァンテージ PRIME プレス



曲げ強さ **525MPa**
(E系統代表値)

リチウムジシリケート結晶を含有するプレス用セラミックス
美しさを追求した**43色**をラインアップ



SHOFU INC.

CASE E

Veneer



12 ラミネートベニア (ヴィンテージ PRIME プレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル)
 11 ポーセレン前装ジルコニアクラウン (PFZ)
 (松風ディスク ZR-SSカラード、ヴィンテージZR ビルドアップ法)
 写真提供: 瓜坂 達也先生 (ルーセントデンタルラボラトリー代表)

Partial Crown



16 テーブルトップ パーシャルクラウン (ヴィンテージ PRIME プレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル)
 写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

CASE LT

Crown



61 クラウン (ヴィンテージ PRIME プレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル)
 写真提供: 岩田 淳先生 (岩田歯科医院)
 瓜坂 達也先生 (ルーセントデンタルラボラトリー代表)

CASE HT

Veneer

3) ラミネートベニア (ヴィンテージPRIMEプレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル) を装着 [写真右]
 ガム模型 (セラマージュ デュオ、セラマージュ アップ、ライトアート)
 写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

Inlay

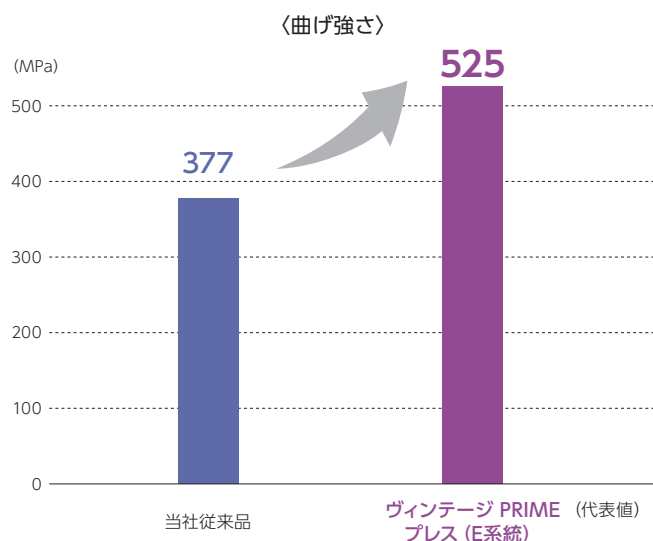
5) インレー (ヴィンテージPRIMEプレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル) を装着 [写真右]
 ガム模型 (セラマージュ デュオ、セラマージュ アップ、ライトアート)
 写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

Onlay

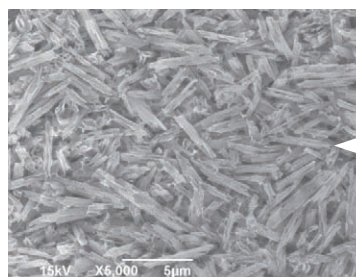
6) アンレー (ヴィンテージPRIMEプレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル) を装着 [写真右]
 ガム模型 (セラマージュ デュオ、セラマージュ アップ、ライトアート)
 写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

※歯牙はすべてヴィンテージPRIMEプレスで製作しています。

高い材料強度



※ISO 6872:2015/Amd.1:2018 "Dentistry-Ceramic materials" に準拠



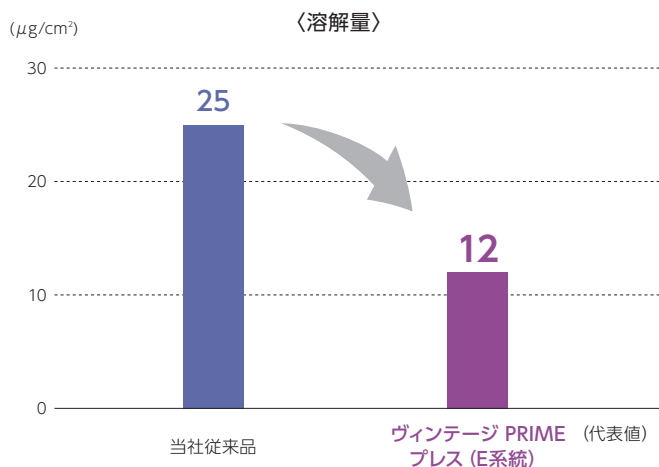
結晶同士が絡み合う（インターロッキング）ことにより、クラックを抑制するため材料強度が上がり、耐チッピング性が向上。



すぐれた材料強度により、うすいマージン部もチッピングしにくい。

ガラス組成、製造方法に新規技術を導入。リチウムジシリケート結晶の高密度化、適度な結晶サイズによるインターロッキング（絡み合う）構造を形成させることにより、E系統の色調では**525MPa**という非常に高い曲げ強さを実現しました。このすぐれた材料強度により、マージン部の調整時に起こるチッピングが低減できます。

高い化学的耐久性



※ISO 6872:2015/Amd.1:2018 "Dentistry-Ceramic materials" に準拠

当社従来品より溶解量が低く、高い化学的耐久性（耐酸性）を有しています。

埋没材との低焼き付き性



プレスセラミックス用埋没材「セラベティ プレスベスト」と組み合わせて使用することにより、埋没材との焼き付きを抑え、良好な面性状が得られます。

透明性の変化が少ない設計

ガラス組成の新規技術により築盛陶材やステイン焼成後も透明性の変化が少なく、最終補綴装置をイメージしやすい設計にしています。

物性値

系 統	熱膨張係数 (25℃–500℃) ($\times 10^{-6}/K$)	ガラス転移点 (℃)	曲げ強さ (3点曲げ試験) (MPa)	溶解量 ($\mu g/cm^2$)	ビッカース硬さ (HV0.2)
E	10.8	504	525	12	513

※ISO 6872:2015/Amd.1:2018 "Dentistry-Ceramic materials" に準拠

(代表値)

ムダなく使える マルチサイズインゴット

標準的な3gインゴットに加えて、2gインゴットをラインアップ。

ヴィンテージ PRIME プレスは、2種類のインゴットを組み合わせることで、よりさまざまな症例に対してムダなく補綴装置を製作することができます。

		2g×1個 2g	3g×1個 3g	2g×2個 4g	2g×1個、3g×1個 5g	3g×2個 6g
						
ワックス量		0.4gまで	0.7gまで	1.2gまで	1.6gまで	2.0gまで
埋没材鑄型サイズ		100g	100g	100g	200g	200g
製作できる補綴装置の目安	インレー、 アンレー、 ラミネートベニア	2個	3個	5個	7個	9個
	or					
	クラウン、 パーシャルクラウン	1個	2個	3個	4個	5個
	ブリッジ（前歯3本）	—	1個	1個	2個	2個

補綴装置別の使用量の目安：インレー、アンレー、ラミネートベニア：約0.1～0.2g、クラウン・パーシャルクラウン：約0.2～0.3g、ブリッジ（前歯3本）：0.45～0.5g

●プレス成形後の残部（残り湯）を再使用すると、プレス体の強度が低下しますので、絶対に使用しないでください。

●E系はクラウン、ブリッジにはお使いいただけません。

3gインゴットは5個入、
2gインゴットは7個入をラインアップ



審美性に応える 43色のインゴット

高い透明度を有するE系統とクラウン、ブリッジにもお使いいただけるHT系統、LT系統、そして高い遮蔽性でフレームに適したHO系統（松風独自色）をラインアップしています。審美性を求める症例にぜひお試しください。

E系統 (Enamel)



E-1	E-2	E-BL3	E-BL4	E-A1	E-A2

HT系統 (High Translucency)



HT-BL3	HT-BL4	HT-A1	HT-A2	HT-A3	HT-A3.5	HT-A4

HT-B1	HT-B2	HT-B3	HT-B4	HT-C1	HT-C2	HT-C3	HT-C4	HT-D2	HT-D3	HT-D4

LT系統 (Low Translucency)



LT-BL3	LT-BL4	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4

LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D3	LT-D4

HO系統 (High Opacity)



HO-1

■ 適応症例

	シンベニア	ラミネートベニア	インレー / アンレー	パーシャルクラウン	クラウン	ブリッジ (大白歯を含まない 3ユニットまで)
E-1、E-2 高い透明性を有するインゴットです。トランス相当の透明度で高い透明性が必要な補綴装置を製作する際に適しています。	◎	○	○	○	—	—
E-BL3、E-BL4、E-A1、E-A2 明るいBL系2色とスタンダードのA系2色をラインアップしました。エナメル相当の透明度でラミネートベニア、インレー、パーシャルクラウンに適しています。	○	◎	◎	○	—	—
HT E系統より、少し不透明なエナメル相当の透明度を有するインゴットです。色調は明るいBL系2色とVITAクラシカル16色で、ベニア、インレー、パーシャルクラウン、クラウンの製作に適しています。	○	◎	◎	○	○	○
LT ボディ相当の透明度のインゴットで、HTより不透明な修復物を製作する際に適しています。色調はBL系2色とVITAクラシカル16色で、ベニア、インレー、パーシャルクラウン、クラウン、ブリッジの製作に適しています。	○	○	◎	◎	◎	◎
HO 高い遮蔽性を有するフレームに適したインゴットで、支台歯が変色歯の場合でも、十分マスキングできます。色調は1色で、ステイン、陶材（ボディ陶材、エナメル陶材）と組み合わせてご使用いただけます。	—	—	—	—	◎	◎

◎：推奨、○：適応可、—：適応外

プレスセラミックス製作ステップ

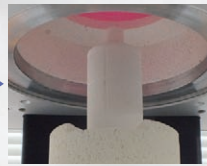
プレス作業



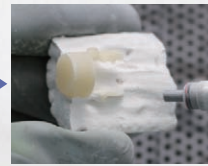
ワックスアップを行い、スプルーイング



セラベティ プレスベストで埋没



プレスファーンズでプレス成形



リング冷却後、サンドブラストで掘り出し



反応層をサンドブラストで除去（フッ酸処理は不要）

インレー



松風ビトリファイドダイヤで形態修整



ヴィンテージアートユニバーサルでステイン、グレース処理



完成

クラウン



松風ビトリファイドダイヤで形態修整



ヴィンテージLD焼成またはヴィンテージアートユニバーサルでステイン焼成し、グレース処理



完成

■ プレススケジュール例（プレスファーンズ：オストロマット654i）

系 統	鑄型 サイズ(g)	開始温度 (°C)	昇温速度 (°C/分)	プレス温度 (°C)	係留時間 (分)	プレス圧 (Level)	プレス時間
E	100*	700	60	925	20	5	AUTO1
HT,LT,HO				920	20	5	
E,HT,LT,HO	200	700	60	935	30	6	

※100gリングではインゴット総量4gまでとします。

チェアサイド

デュアルキュア型レジンセメント「レジセムEX」や、ライトキュア型レジンセメント「ビューティセム ベニア」の使用をおすすめします。また、チェアサイドで使用する研削・研磨材の推奨は以下のとおりです。

[レジセムEXを用いた接着手順]

補綴装置の準備

[前処理]
フッ酸系エッチング材で処理、水洗・乾燥

ビューティボンドXtreme塗布
→エア乾燥（弱圧3秒→強圧）
→各方向から光照射
（ハロゲン10秒、LED5秒）

歯面処理

ビューティボンドXtreme塗布
エア乾燥（弱圧3秒→強圧）
→各方向から光照射
（ハロゲン10秒、LED5秒）

ペースト塗布・接着

レジセムEX塗布、圧接
【歯面側には塗布しないでください】

ハロゲン20秒・LED10秒

余剰ペーストを除去後、各方向から光照射
【マージン部、咬合面を中心に補綴装置の全面に光照射を十分に行います】

[チェアサイドでの研削・研磨手順]

咬合調整

ビトリファイドダイヤ

中仕上げ

ジルコシャイン ミディアム

研磨仕上げ

ジルコシャイン ファイン

販売名・一般的名称

販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
ヴァンテージ PRIME プレス	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 301AFBZX00024000

包装

ヴァンテージ PRIME プレス

	色 調	包 装	
	E-1、E-2、E-BL3、E-BL4、E-A1、E-A2 HT-BL3、HT-BL4、HT-A1、HT-A2、HT-A3、HT-A3.5、HT-A4、 HT-B1、HT-B2、HT-B3、HT-B4、 HT-C1、HT-C2、HT-C3、HT-C4、HT-D2、HT-D3、HT-D4 LT-BL3、LT-BL4、LT-A1、LT-A2、LT-A3、LT-A3.5、LT-A4、 LT-B1、LT-B2、LT-B3、LT-B4、 LT-C1、LT-C2、LT-C3、LT-C4、LT-D2、LT-D3、LT-D4、 HO-1	3g×5個入	
		2g×7個入	

関連製品

歯科用陶材

ヴァンテージLD (単品)

管理医療機器 認証番号 226AFBZX00103000



15g
【色調】57色 ※色調によって異なります。

歯科セラミックス用着色材料

ヴァンテージアートユニバーサル(単品)

管理医療機器 認証番号 230AFBZX00033000



ステイン (27色) 各色2g
グレース (2色) GP-F 15g
GP 15g

専用液 50mL
山本リキッド 50mL

歯科用コンポジットレジンセメント

レジセムEX

管理医療機器 認証番号 302AFBZX00112000



ペースト5.0mL (9.2g) 1本
松風ミキサーチップ (ショート) 10個入付
(一般医療機器 届出番号 26B1X00004000229)
【色調】3種/クリア、アイボリー、オパール

歯科高温焼造用埋没材

セラベティ プレスベスト

一般医療機器 届出番号 26B1X00004000277

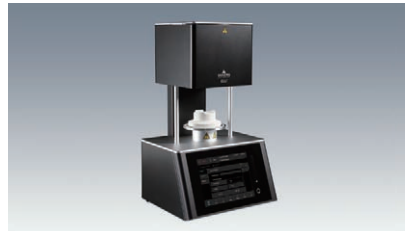


粉: 3kg (100g×30袋)
液: 300mL

歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器

オストロマット 654i

一般医療機器 届出番号 26B1X00004000273



一式

歯科セラミックス用着色材料

ヴァンテージアートユニバーサル

管理医療機器 認証番号 230AFBZX00033000



ベーシックカラーセット (全17色)

歯科用研削器材

松風ビトリファイドダイヤ

一般医療機器 届出番号 26B1X00004000226



HP

※HPIは形態により本数、価格が異なります。

CA (3本入)
FG (3本入)

歯科用コンポジットレジンセメント

ビューティセムベニア

管理医療機器 認証番号 228AFBZX00102000



ペースト1.2mL (2.0g)
松風ニードルチップ5個付
【色調】5色: L-Value、M-Value、H-Value、
Ivory-L、Ivory-D

取扱い店

ご使用の際は電子添文等をよく読んでお使いください。



世界の歯科医療に貢献する

株式会社 松風

● 本社: 〒605-0983 京都市東山区福福上高松町11 お客様サポート窓口(075)778-5482 受付時間8:30~12:00 12:45~17:00(土日祝除く) 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)709-7688/京都 (075)757-6968/大阪 (06)6330-4182/福岡 (092)472-7595

2404JBJSI-01