

- セラビアン®ZR 管理医療機器 歯科用陶材 医療機器認証番号:223AFBZX00161000
- セラビアン®ZRプレスLF 管理医療機器 歯科用陶材 医療機器認証番号:223AFBZX00164000
- セラビアン®ZRプレスインゴット 管理医療機器 歯科加圧成形用セラミックス 医療機器認証番号:223AFBZX00186000
- ノリタケカタナ®ジルコニア 管理医療機器 歯科切削加工用セラミックス 医療機器認証番号:223AFBZX00185000
- 印刷のため実際の色調と異なる場合があります。●ご使用に際しましては、製品の添付文書を必ずお読みください。
- 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。



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](http://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  
お客様相談センター:0800-222-8020  
<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



歯科用陶材

**セラビアン®ZR**  
FCペーストステイン 総合マニュアル

## 1. 使用注意

- ① 「セラビアン®ZR」の焼成物の研削・研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、或いは公的機関が認定した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ② 「セラビアン®ZR」の焼成作業後には、修復物が高温になっているため直接手指で触れないこと。
- ③ 「セラビアン®ZR」のFCペーストステイン使用後は容器の口に付着したペーストを拭き取り、乾燥防止のためにしっかりと蓋を閉めること。
- ④ FCペーストステイン、ISリキッド及びESリキッドは可燃性があるため、これらの製品の使用の際には火気や高温を発生するものの近くで使用しないこと。
- ⑤ ISリキッドは刺激性があるため、使用の際には十分に換気を行いながら、必要に応じてマスク、保護メガネ、保護手袋等を着用して使用すること。

## 2. 重要な基本的注意

- ① 「セラビアン®ZR」の使用により発疹・皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診断を受けること。
- ② 「セラビアン®ZR」の焼成物の研削・研磨の際には、目の損傷を防ぐため保護メガネ等の保護具を使用すること。万一目に入った場合は、ただちに大量の流水で洗眼し、医師の診断を受けること。
- ③ 完成して、患者に装着した修復物は、食習慣等によって口腔内で表面着色したり、プラークが付着することがあるため、患者に対し口腔内の日常清掃を指導すること。

## 3. 保管方法及び有効期間等

【保管方法】 ● 「セラビアン®ZR」は、高温多湿、直射日光を避け室温（1～30℃）に保管すること。  
● FCペーストステイン、ISリキッド及びESリキッドは火気や高温を発生するものの近くに保管しないこと。

【使用期限】 ● 「セラビアン®ZR」は包装に記載されている使用期限※までに使用すること。

※(例 2026-04 は、使用期限2026年4月を示す。)[記載の使用期限は自己認証(当社データ)による。]

## 4. 使用方法に関連する使用上の注意

- ① FCペーストステインは、容器内のペーストの一部が沈降している場合、気泡を含まないように注意して、容器内の中身を均一に混ぜて使用すること。
- ② FCペーストステインの粘度調整を行う場合は、ESリキッドを容器内に直接添加せず、必要な量のFCペーストステインを容器より取り出して練和すること。
- ③ ポーセレンファーンエスの種類により設定温度と炉内の到達温度は異なります。試焼きをして、使用するファーンエスの適正条件を求めること。
- ④ 「セラビアン®ZR」は、添付文書の【使用方法等】に記載のリキッドと練和して使用すること。他のリキッドを使用すると焼成後の色調が変色することがあります。
- ⑤ 「セラビアン®ZR」は、「セラビアン®ZR」以外の歯科用陶材と混合及び併用して使用しないこと。但し、「セラビアン®ZRプレスLF」、及び「セラビアン®ZRプレスインゴット」は当該添付文書に記載された使用方法にしたがい併用することが可能です。
- ⑥ インターナルステインをエクスターナルステインの代替として、またエクスターナルステイン又はFCペーストステインをインターナルステインの代替として使用しないこと。
- ⑦ エクスターナルステインは、FCペーストステイン上に使用しないこと。
- ⑧ エクスターナルステインとFCペーストステインを混合して使用しないこと。インターナルステイン同士、エクスターナルステイン同士、及びFCペーストステイン同士は色調調整のために混合することが可能です。
- ⑨ FCペーストステインは、「セラビアン®ZRプレスLF」、「セラビアン®ZRプレスインゴット」で製作した修復物上にも使用できます。詳細は本FCペーストステイン総合マニュアルを確認すること。
- ⑩ 添付文書における使用方法C及び使用方法Dにおいては艶が出すぎるためにマージンのMRPやアドオンで追加築盛をしないこと。

## 色調構成

「セラビアン®ZR」のFCペーストステインは、ペーストタイプの表面ステインです。  
豊富な色調により、幅広い臨床ケースに対応した修復物を製作いただけます。



	色調	主用途	使用部位
透明色	Glaze	歯冠全体に透明感のある艶を付与	歯冠全体
	Clear Glaze	歯冠全体に高い透明感のある艶を付与 他の色調に混合して色の濃さ(彩度)を調整	
エナメル色	Light Gray	切端部の淡いグレー系の透明感を表現	切端部
	Dark Gray	切端部の濃いグレー系の透明感を表現	
	Grayish Blue	切端部のグレーかつブルー系の透明感を表現	
	Blue	切端部のブルー系の透明感を表現	
デンティン色	Cervical 1	歯頸部にブラウン色を付与	歯頸部
	Cervical 2	歯頸部にオレンジ色を付与	
	Cervical 3	歯頸部にオリーブ色を付与	
	A+	Aシェード系のデンティン色をより濃く調整	デンティン部
	B+	Bシェード系のデンティン色をより濃く調整	
	C+	Cシェード系のデンティン色をより濃く調整	
	D+	Dシェード系のデンティン色をより濃く調整	

	色調	主用途	使用部位
強調色	White	白点(白帯)を表現	白点発生部
	Mamelon Orange 1	象牙質先端部分(マメロン部)の淡いオレンジ系着色を表現	象牙質先端部
	Mamelon Orange 2	象牙質先端部分(マメロン部)の濃いオレンジ系着色を表現	
	Earth Brown	表面着色、小窩裂溝の暗いブラウン系着色を表現	茶色着色部
	Reddish Brown	表面着色、小窩裂溝の赤味を帯びた暗いブラウン系着色を表現	
調整色	Value	デンティン色、エナメル色などの透明感(明度)を調整	混合
	Black	他の色調に混合して暗さの程度(明度)を調整	
	Green 1	補色効果を利用してデンティン色の赤みを弱く抑制	デンティン部
	Green 2	補色効果を利用してデンティン色の赤みを弱く抑制	
	Yellow	他の色調に混合して黄色を付与	混合
	Salmon Pink	エナメル色に混合してラスター陶材の持つ透明感を表現 デンティン色に混合してオレンジがかったピンク色を付与	
	Pink	他の色調に混合してピンク色を付与	
	Red	他の色調に混合して暗赤色を強調付与	
	Fluoro	紫外線下にて蛍光色をより強く発色するよう他の色調に混合(可視光では透明)	

# 1)

## フルジルコニア修復物

(添付文書における使用方法C)

※修復物の種類により使用方法が異なります。

1)、2) から選択してください。



### 1 修復物の前処理

●「ノリタケカタナ®ジルコニア」を使用する場合は下記の(1)、(2)にしたがい処理を行います。

※「ノリタケカタナ®ジルコニア」以外の歯科切削加工用セラミックスを使用する場合は各製品の添付文書にしたがい前処理を行います。

※本使用方法においては艶が出すぎるためにマージンのMRPやアドオンで追加築盛が出来ませんのでご注意ください。

#### (1) 形態調整

フルジルコニア修復物と石膏模型上の支台歯との適合状態(内面、マージン等)、ジルコニアの厚み及びクラックの有無等を確認した後、形態全体を調整するために注水下又は修復物を濡らした状態でダイヤモンドバーやシリコンポイント(ダイヤモンド粒子含有)等で研削します。

必要に応じて細かい形態(歯冠形態、表面性状等)の付与、及び対合歯との接触部位を研磨します。

#### (2) 洗浄

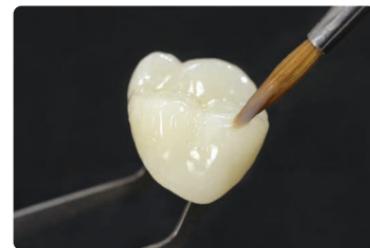
アルミナサンドブラスト処理(0.2MPa以下)を対合歯との接触部位を除く修復物表面に行い、超音波洗浄を約10分間行います。

### 2 グレーズの塗布、焼成

FCペーストステインのGlaze又はClear Glazeを30 $\mu$ m以上の厚みに塗布し、9ページの【条件a】にしたがい焼成します。焼成後、艶が不足している場合は追加塗布し、焼成します。

※Glaze又はClear Glazeと3ページの【色調構成】から選択した色調を混合、塗布して、【条件a】にしたがい同時に焼成することも可能です。

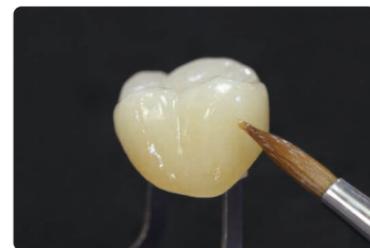
※エクスターナルステインのE Glazeも使用可能です。



### 3 ステインの塗布、焼成、仕上げ

グレーズ焼成後の色調を確認します。色調の微調整が必要な場合は、3ページの【色調構成】から選択してグレーズ表面に塗布し、【条件a】にしたがい焼成します。着色が不足している場合は追加塗布し、焼成します。焼成後シリコンポイント等を用い研磨して形態修正を行い仕上げします。

※前歯白歯におけるステイン塗布方法については、10ページの【FCペーストステインによる着色例】をご参照ください。



# 2)

## ① ジルコニアフレームを使用した修復物

(「セラビアン®ZR」、「セラビアン®ZRプレスLF」、「セラビアン®ZRプレスインゴット」併用の場合を含む)

## ② ジルコニアでボディ形態まで製作した修復物

(「セラビアン®ZR」、「セラビアン®ZRプレスLF」併用の場合を含む)

下記のいずれかの方法により歯冠形態を製作してください。

- ジルコニアフレーム又はジルコニアで製作されたボディ形態上に「セラビアン®ZR」(陶材)を使用する場合、当該添付文書にしたがい使用方法Aの⑥、又は使用方法Bの③まで行います。
- ジルコニアフレーム上に「セラビアン®ZRプレスLF」(陶材)及び「セラビアン®ZRプレスインゴット」を使用する場合、当該添付文書にしたがい築盛、焼成、又はプレスを行います。
- ジルコニアで製作されたボディ形態上に「セラビアン®ZRプレスLF」(陶材)を使用する場合、当該添付文書にしたがい築盛、焼成を行います。

### 1 修復物の形態修正

ダイヤモンドバー「ノリタケ プロテック ダイヤモンドポイント」やペーパー研磨材「マイスターコーン」等を使用して、歯冠形態の修正、表面性状の付与を行い、洗浄します。

※「セラビアン®ZRプレスLF」と「セラビアン®ZRプレスインゴット」を使用した場合は、マージンのMRPやアドオンで追加築盛が出来ませんのでご注意ください。

### 2 グレーズの塗布、焼成

下地に「セラビアン®ZR」、「セラビアン®ZRプレスLF」を使用した場合は、FCペーストステインのGlaze又はClear Glazeを薄く塗布、「セラビアン®ZRプレスインゴット」を使用した場合は30μm以上の厚みに塗布し、8ページの【下地となる製品】に合わせて9ページの【焼成条件】で焼成します。焼成後、艶が不足している場合は追加塗布し、焼成します。

※Glaze又はClear Glazeと他の色調を混合、塗布して、同時に焼成することも可能です。

※【下地となる製品】により焼成温度が異なりますのでご注意ください。

※【下地となる製品】に「セラビアン®ZR」を使用した場合は、エクスターナルステインのGlaze又はE Glazeも使用可能です。

※修復物の種類により使用方法が異なります。

1)、2) から選択してください。

(添付文書における使用方法A、B、D)



### 3 ステインの塗布、焼成、仕上げ

グレーズ焼成後の色調を確認します。色調の微調整が必要な場合は選択色をグレーズ表面に塗布し、【下地となる製品】にしたがい焼成します。着色が不足している場合は、追加塗布し、焼成します。焼成後シリコンポイント等を用い研磨して形態修正を行い仕上げします。

※Glaze又はClear Glazeと他の色調を混合、塗布して、【条件a】にしたがい同時に焼成することも可能です。



#### 【下地となる製品】

- 「セラビアン®ZR」(陶材) …………… 条件b
- 「セラビアン®ZRプレスLF」(陶材) …… 条件c
- 「セラビアン®ZRプレスインゴット」 …… 条件a

## 焼成条件

※下地となる製品によって、  
焼成温度が異なります。



### 条件a

ジルコニア 又は  
「セラビアン®ZRプレス  
インゴット」

### 条件b

「セラビアン®ZR」  
(陶材)

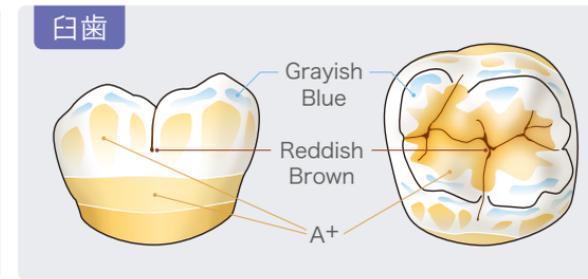
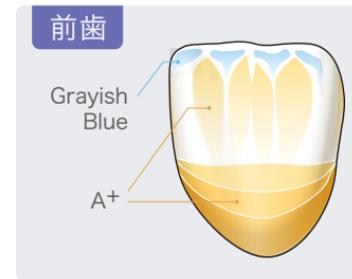
### 条件c

「セラビアン®ZRプレスLF」  
(陶材)

下地となる製品	条件a	条件b	条件c
乾燥 (分)	5	5	5
焼成開始 (°C)	500	600	600
真空開始 (°C)	600	—	—
昇温速度 (°C/分)	45	45	45
真空値 (kPa)	96*	—	—
真空解除 (°C)	750	—	—
焼成最高 (°C)	750	910	840
係留 (大気)(分)	1	0	0
冷却 (分)	4	4	4

\*96kPa=72cmHg

## FCペースト ステイン による着色例



### Grayish Blue 等のエナメル色

- 臼歯の咬頭部では、各咬頭部及び辺縁隆線付近をつなぐように塗布します。咬頭頂部から歯根に向かう豊隆の方向にしたがい塗布することがポイントです。
- 前歯では切端部に塗布します。マメロン構造の影を作るように塗布することがポイントです。
- 咬頭頂、辺縁隆線、切縁など面と面の境界となるエッジ部分には着色しません。

### A+等のデンティン色

- 前歯臼歯とも歯冠全体の彩度調整では、横方向に塗布します。歯頸部には濃く着色し、切端(咬合面)に向け移行的に薄く塗布します。
- 前歯では内部構造を表現するためにマメロン部に、臼歯では彩度調整のために頬舌側面に縦方向に塗布します。
- 臼歯咬合面の小窩裂溝部には中心溝に沿うように濃く着色します。

### Reddish Brown等の強調色

- 臼歯咬合面の特に深い小窩裂溝部分を中心に濃く着色します。咬合面に立体感を出すことが出来ますが、過度とならないことが着色のポイントです。