

管理医療機器 歯冠用硬質レジン

# セジード®N



新たな発想

# さらなる向上と新たなる発想

1989年に当社初の歯冠用硬質レジン「セシード®」を発売しました。

以降、開発を重ね「セシード®II」、「エブリコード®」と、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、機械的特性や金属接着性の向上に真摯に取り組んで参りました。

「セシード®N」は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・改善した製品です。

## 優れた色調表現

セシード®Nには、ボディレジンと積層するマルチカラーシステム、カラーコートを使用して単層で製作するワンボディシステムの2つのシステムがあります。また、マルチカラーシステムとカラーコートを併用することで色調表現を効率的に行うこともできます。



# セシー の基本

## オペーク操作時間の短縮

プレオペークは、オペークよりもリテンションピース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。



プレオペーク

### ■オペークの硬化深度



●弊社測定データ：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)・「エブリコード®」(オペークOA3)：30秒、マイクロメーター(A50)

### ■歯科技工用重合装置

重合装置	オペークレジン (秒)	
	プレオペーク	その他
アルファライト®V	10	30
アルファライト®III		
アルファライト®IIN	30	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：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室7129



## 操作時の気泡混入を抑制

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

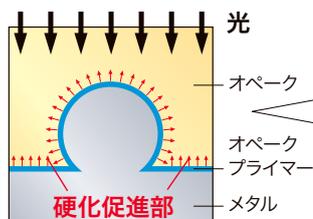
トランスルーセント



**ド<sup>®</sup>N**  
特性

## 技術の継承

■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硬化促進作用  
(オペークレジン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硬化

「セシード<sup>®</sup>N」のオペークレジン  
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。

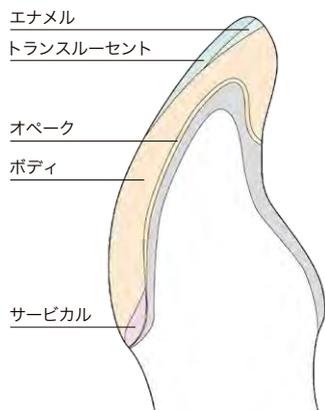
	エプリコード*	セシード <sup>®</sup> N
金属接着強さ <sup>※1</sup> (MPa)	20 ▶	22
圧縮強さ <sup>※2</sup> (MPa)	348 ▶	357
表面硬さ <sup>※3</sup> (Hv)	41 ▶	44
摩耗量 エナメル質側 <sup>※4</sup> (mm <sup>3</sup> )	0.010 ▶	0.012
摩耗量 レジン側 <sup>※4</sup> (mm <sup>3</sup> )	0.548 ▶	0.404

測定条件:

※1 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<sup>®</sup>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  
 ※2 試験片φ4×4mm、「アルファライト<sup>®</sup>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 ※3 JIS T6517(2011)およびISO10477:2004(E)に準用 ※4 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半球状の型に充填、「アルファライト<sup>®</sup>IIIN」((株)モリタ東京製作所)で180秒照射、「エステニア<sup>®</sup>C&B」研磨材、耐水研磨紙#80→#1000 ●弊社測定の数値は条件等により数値は異なります。

# マルチカラーシステムの特長 —さらなる向上へ

当社従来品より構成品の操作性や色調を見直し、より使いやすく、高審美的な修復に対応するシステムです。  
カラーコートを併用することでより簡便で高度な色調表現が可能となりました。



## 1. オペークレジン

オペークプライマー塗布・乾燥後、プレオペーク、オペークを各々塗布・重合します。



## 2. 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各々築盛・重合し歯冠形態を回復します。



## 艶出し方法を選択できます

カラーコートにより、色調調整だけでなく滑沢な表面性状が表現でき、通法の研磨剤による艶出しでは表現できない審美的な修復が行えます。



仕上げ、カラーコートプライマーの塗布・乾燥



カラーコートの塗布・重合



完成

## 色調の補正が簡単に行えます

硬質レジンに限られた厚みの中で色調を表現するため高度なテクニックを要しますが、カラーコートを使用することにより思い通りの色調が容易に表現できます。



形態修正後



カラーコートプライマーの塗布・乾燥  
カラーコートの塗布・重合



完成

3.

カラーコートによる艶出し



(クリアー1)

切端から歯頸部に  
かけて薄く塗布します。



3.

研磨による艶出し



カラーコート

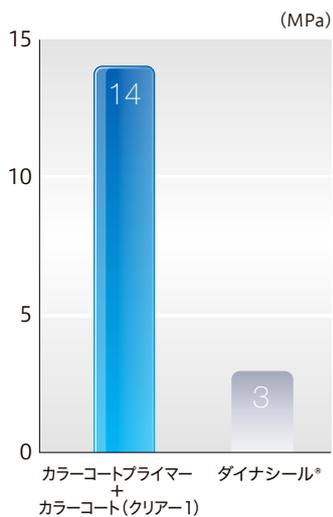
本品は硬質レジン表面の着色、表面滑沢化を可能とする材料です。マルチカラーシステムやワンポディシステムと併用することで、硬質レジンの技工操作を効率的に行うことができます。



## 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、カラーコートとポ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。

### ■ポディレジンに対する接着強さ

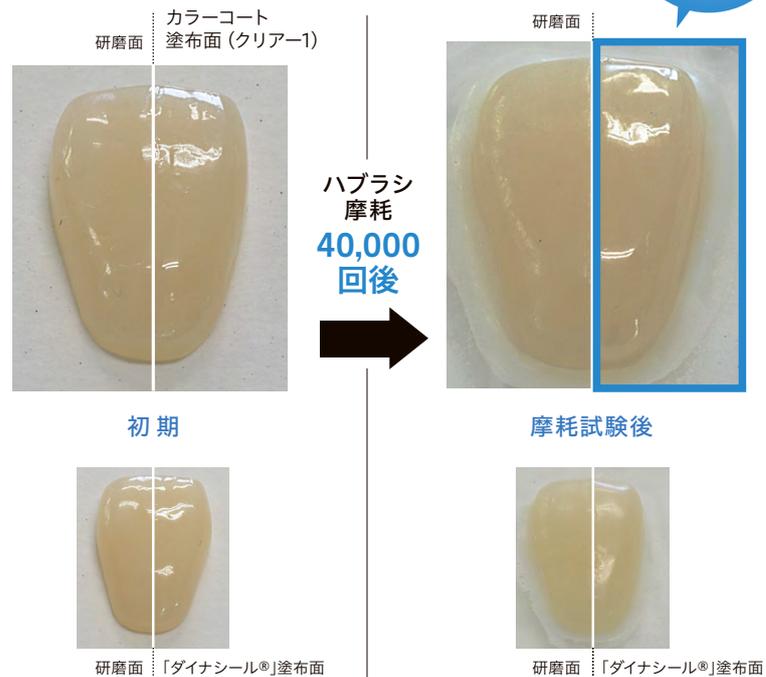


測定条件: 鏡面研磨面、オートグラフAG-I 100kN((株)島津製作所)、クロスヘッドスピード2mm/min  
●弊社測定のデータ: 条件等により数値は異なります。



### ■カラーコートの表面滑沢耐久性

(歯ブラシ摩耗試験40,000回後の表面)



カラーコート  
塗布面  
(クリアー1)

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(ビトー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。 ●弊社測定のデータ: 条件等により状況は異なります。

# マルチカラーシステムの操作ステップ

カラーコートを併用することで硬質レジン前装冠の製作が効率的に行えます。

「セシード®N」の電子添文に記載の使用方法「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。  
※ 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。\*



## 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。\*



## 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。\*



## 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。\*



## 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。\*



## 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。\*



## 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。

## カラーコートによる艶出し



11 仕上げ、カラーコートプライマーの塗布

レジン表面をペーパーコーン等で粗造化し洗浄した後、カラーコートプライマーを塗布し乾燥します。



12 カラーコートの塗布、重合

カラーコートを混和皿に適量滴下し、筆等を用いてレジン表面に薄く塗布し光重合します。



13 完成

または

## 研磨による艶出し



11 仕上げ

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等の圧痕を落としながら形態を整えます。



12 研磨

ブラシ、布パフ等に研磨剤をつけ、研磨・艶出しをします。



13 完成

### カラーコートによるCAD/CAM冠の仕上げ、研磨

使用方法「3.人工歯冠(歯科用陶材、無機フィラーを含むレジン系材料)の補修」の一部を記載しています。※



1 カラーコートプライマーの塗布



2 カラーコートの塗布・重合



3 完成

### カラーコート



※詳細は電子添文を参照ください。

# ワンボディシステムの特長 — 新たなる発想へ

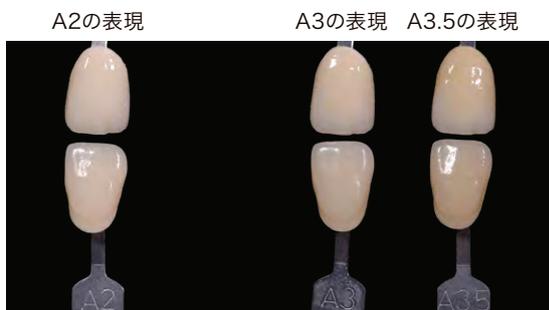
歯冠形態を単層により製作し、色調表現 (A,B,Cシェード対応) と表面滑沢処理を可能とするカラーコートで仕上げるシステムです。



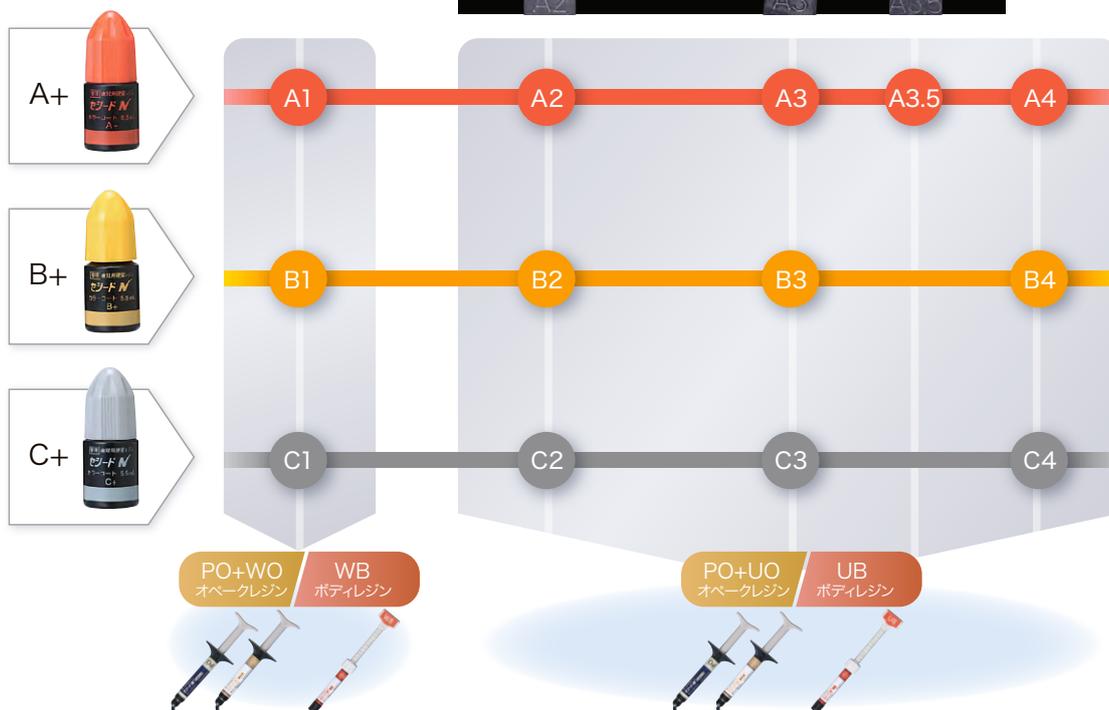
## シンプルな構成

使用頻度の少ないシェードの指定があった場合、カラーコートを使用することで、新たにオペークレジン、ボディレジンを購入することなく色調が表現できます。

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  
製作できます。



13  
シェード  
対応!



# ワンボディシステムの操作ステップ

本システムにより、硬質レジンジャケット冠の製作が効率的に行えます。

「セシード®N」の電子添文に記載の使用方法「2.ジャケット冠の製作」を示します。



## 1 作業用模型の製作

歯型の分割、トリミングを行って作業用模型を完成します。



## 2 レジン分離材の塗布

ジャケット冠の脱型を容易にするため、支台歯のマージン部を除く部分にジャケットスペーサー、マージン部にマージンセップを塗布します。



## 3 オペークレジンの塗布・重合

オペークプライマーを塗布・乾燥した後、プレオペーク、オペークレジン(UO又はWO)を塗布・重合します。



## 4 ボディレジンの築盛・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。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。



## 5 形態修整

カーバイトバー、カーボラダムポイント等により形態修正を行います。



## 6 レジン表面の粗造化・洗浄

ペーパーコーン等で表面を粗造化した後、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します。



## 7 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。



## 8 カラーコートの塗布・重合

カラーコートを筆等を用いてレジン表面に薄く塗布し重合します。



## 9 完成



## マルチカラーシステム セット

構成		スターターセット	A3セット	ボディレジン3本パック
レオベーク	フレオベーク	PO	PO	同色3本パック (4.6g/2.6mL、 Toは4.7g/2.6mL)
	オペーク	A20, A30, A3.50	A30	
ボディレジン	サービカル	CV1, CV2	CV1	
	ボディ	A2B, A3B, A3.5B	A3B	
	エナメル	E2, E3	E3	
	トランスルーセント	To	To	
オペークプライマー		○	○	A2B, A3B, A3.5B, E2, E3, To, CV1
リブアーキッド		○	○	
付属品		小筆(S)4本、小筆(SO)2本、 混和皿(EPR)8枚	小筆(S)2本、小筆(SO)1本、 混和皿(EPR)1枚	

### 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を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。

容量 9mL



#### ■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

容量 5.5mL

レジン表面の滑沢性付与、色調整  
及びキャラクタライズに用います。

## マルチカラーシステム 単品



#### ■オペークレジン

名前	色	特徴	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	A10, A20, A30, A3.50, A40, B20, B30, C30 B10, B40, C10, C20, C40, D20, D30, D40	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 1.6g/1.0mL
オペーク モディファイヤー	IQ, P, W	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。	1.6g/1.0mL

#### ■ボディレジン

名前	色	特徴	容量
サービカル	CV1, CV2, CV3, CV4, CV5 CV6, CV7, CV8	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。	4.6g/2.6mL 2.3g/1.3mL
オペーシャスボディ	OBA1, OBA2, OBA3, OBA3.5, OBA4	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。	4.6g/2.6mL
ボディ	A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, B2B, B3B, C3B B1B, B4B, C1B, C2B, C4B, D2B, D3B, D4B	歯冠の基本的な色調を表現するために用います。	4.6g/2.6mL 2.3g/1.3mL
エナメル	E2, E3, E4 E1	エナメル質の色調を表現するために用います。	4.6g/2.6mL 2.3g/1.3mL
トランスルーセント	To, TN, TE1, TE2	切端部の透明感を表現するために用います。	4.7g/2.6mL
エフェクト	TB, CW, CCV, CE, SB	個性的な色調を表現するために用います。	4.7g/2.6mL
歯肉色	Tissue1, Tissue2	歯肉の色調を表現するために用います。	4.6g/2.6mL
ベースマテリアル	BASE	ボンティックの穴埋め用のペーストです。	4.7g/2.6mL

※赤字：半量シリンジ

## ワンボディシステム セット

スターターセット (PO:プレオペーク入り)



### 構成品

オペークレジン	プレオペーク	PO
	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
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



### ■カラーコートプライマー

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。

容量 4mL



### ■リペアーリキッド

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成形後、追加修整・補修する場合に用います。

容量 6mL

## ワンボディシステム 単品



### ■オペークレジン

プレオペーク	PO
オペーク	UO, WO

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。

容量

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。

3.3g/2.0mL

### ■ボディレジン

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。

容量

4.6g/2.6mL

### 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

### ■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以下のとおりです。

(秒)

#### ■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
	プレオペーク	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®IIN 製造業許可番号:11BZ0106  
アルファライト®III 医療機器届出番号:11B2X00071000021  
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室7129

# 色調構成表

## ■マルチカラーシステムの色調構成表

目標とする色調	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
プレオパーク	PO															
オパーク	A10	A20	A30	A3.50	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
オパーク モディファイヤー	IO P W															
サービカル	—	CV1	CV2	—	—	CV3	CV4	—	—	CV5	CV6	CV7	CV8	—		
オペーシヤス ボディ	OBA1	OBA2	OBA3	OBA3.5	OBA4	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
ボディ	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B	C1B	C2B	C3B	C4B	D2B	D3B	D4B
エナメル	E2	E3	E4	—	—	E1	E2	E3	E4	E1	E2	E3	E4	E2	E3	—
トランス ルーセント	T0 TN TE1 TE2															
エフェクト	TB CW CCV CE SB															
歯肉色	Tissue1 Tissue2															
ベース マテリアル	BASE															

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：オパークレジン(0.25mm) ただしPは0.10mm)、ボディレジン(1.00mm)

## ■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。

●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：オパークレジン、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。

## ■ワンボディシステムの色調構成表

目標とする色調	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4
プレオパーク	PO												
オパーク	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ボディ	UB	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
カラーコート	A+	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	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	—						

- 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
- 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、製品の電子添文等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。
- 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。●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光照射器につきましては電子添文等をお読みください。

### 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

平日 10:00~17:00

ホームページ

www.kuraraynoritake.jp

### クラレノリタケデンタル公式アプリ



Download on the  
App Store

Google Play  
で手に入れよう

クラレノリタケデンタル

検索

サポート OS バージョン iOS13.7 以上 / Android 9.0 以上