

セシード®N

導入マニュアル

「エブリコード®」をお使いの皆様へ

ワンボディー システム One Body System



マルチカラー システム Multi-color System



I. 「セシード®N」の特長について	2
II. 「セシード®N」に切り替えていただく際にご注意いただきたいこと ...	4
III. Q&A	8

I 「セシード®N」の特長について

「セシード®N」は「エブリコード®」をベースに「色調表現性」、「操作性」、「機械的特性」を高めた硬質レジンです。

1. 色調表現性

“Vita Classical Shade Guide”への適合性向上

「セシード®N」のマルチカラーシステムでは“Vita Classical Shade Guide”との色調適合性を高めています。また、“Vita Classical Shade Guide”の明度にあわせエナメルとの組み合わせと透明性を見直しています。

「エブリコード®」と「セシード®N」の色調コンセプトの違いについて

ボディ

「セシード®N」はVita Classical shade guideの色調をより忠実に再現できるように調整されています。一方で「エブリコード®」は日本人の歯に合いやすいようにVita Classical shade guideの色調をベースにピンクオレンジ系の色味を加えた色調にしているため同じA3シェード用のペーストを使用しても「セシード®N」はやや白く感じられる場合があります。

エナメル

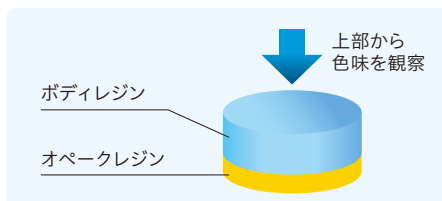
切端を表現するエナメルに関しても透明性をコントロールし、よりVita Classical shade guideを表現できるようになっております。



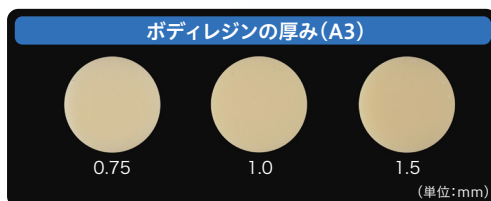
厚みに左右されない安定した色調表現

「セシード®N」は、ボディレジンに光拡散性を付与し、組み合わせるオバークレジンの色調を調整することで、ボディレジンとオバークレジンとの厚みによる色調変化を軽減しました。これにより「セシード®N」はボディレジンとオバークレジンとの厚みに左右されない安定した色調表現が期待できます。

厚みの違いによる色調の観察



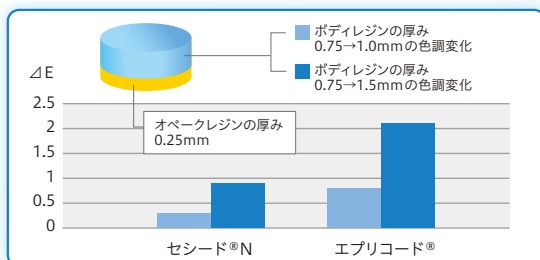
ボディレジンとオバークレジンとの厚み (A3)



「セシード®N」と「エブリコード®」の比較

右表はボディレジンとオバークレジンとの厚みを0.75→1.0mm、0.75→1.5mmにした場合の色差（ΔE）を測定したものです。

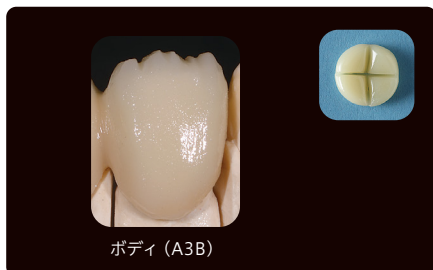
「セシード®N」は「エブリコード®」に比べ色調変化が少ないことがわかります。



2. 操作性

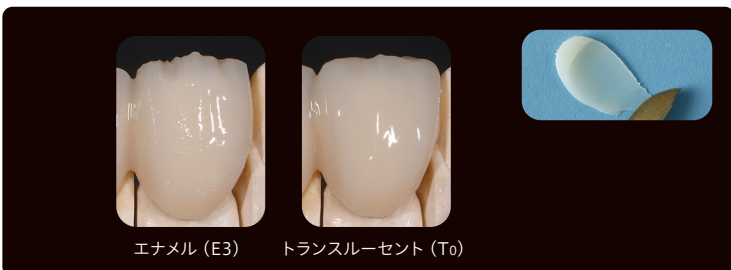
扱いやすいペースト性状

ボディレジンとは良好な形態保持性と適度なぬれ性があります。



ボディ (A3B)

エナメルやトランスルーセントはボディとなじみやすく、薄く伸ばしやすいペースト性状です。そのためペースト積層時の気泡混入がおさえられます。



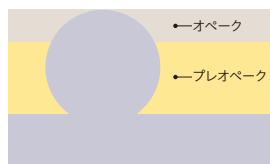
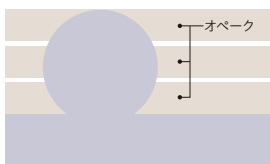
エナメル (E3)

トランスルーセント (To)

「プレオパーク(PO)」の導入

プレオパーク (PO) は各シェードに対応したオパークよりも粘度が低いいため、リテンションビーズ下部に流し込みやすくなっています。また光硬化深度も高いため従来のオパークより厚く塗布しても硬化が可能です。

オパークだけの場合は何度も塗り重ねる必要があります。



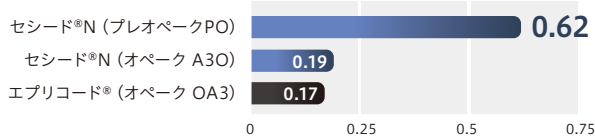
オパークの下地にプレオパーク (PO) を使用することで塗布回数が少なくなり、オパーク部分の操作時間が短くなります。

プレオパーク(PO)の光硬化深度

プレオパーク (PO) はオパークに比べ光硬化深度が高い製品です。

塗布するときの厚さが厚くなくても光硬化深度が高いので、硬化しやすくなっています。

■ オパークの光硬化深度



●弊社測定のためデータ：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」(プレオパーク)：10秒、「セシード®N」(オパークA3O)、「エプリコード®」(オパークOA3)：30秒、マイクロメーター(A50)

3. 機械的特性

「セシード®N」はフィラー配合量および重合触媒の最適化により、「エプリコード®」に比べ理工学的性質が向上しています。これにより破折、磨耗などの臨床的トラブルが少なく、より信頼性の高い修復が可能になります。

■ 機械的強度

※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、オパークプライマー処理。「アルファライト®Ⅲ」90秒、37℃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®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)に準拠
 ※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半透明半球状の型に充填、「アルファライト®ⅢN」((株)モリタ東京製作所)で180秒照射、「エステニア®C&B」研磨材、耐水研磨紙#80→#1000●弊社測定のためデータ：条件等により数値は異なります。

	エプリコード®	セシード®N
金属接着強さ (MPa) ※1	20 ▶	22
圧縮強さ (MPa) ※2	348 ▶	357
表面硬さ (Hv) ※3	41 ▶	44
摩耗量 エナメル質側 (mm³) ※4	0.010 ▶	0.012
摩耗量 レジン側 (mm³) ※4	0.548 ▶	0.404

Ⅱ

「セシード®N」に切り替えていただく際に ご注意ください

1. 色調について

エナメルを組み合わせにご注意ください

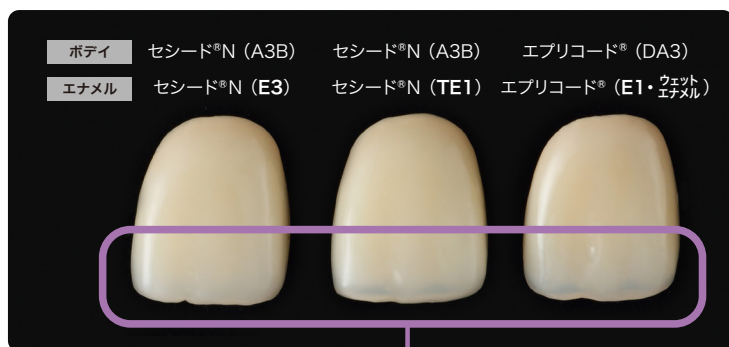
「セシード®N」と「エプリコード®」では色調構成表の一部が異なります。特にエナメルについては組み合わせる色調が異なりますのでご注意ください。

【「セシード®N」と「エプリコード®」のエナメル色調一覧】

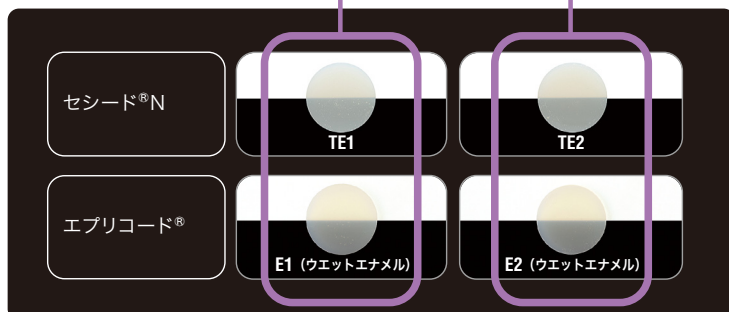
目標とする色調	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
セシード®N (エナメル)	E2		E3		E4	E1	E2	E3		E1	E2	E3	E4	E2	E3	
エプリコード® (エナメル・ウェットエナメル)	E1			E2		E4	E1	E3		E1	E3			E1	E3	

切端色の表現について

切端に「エプリコード®」に近い透明感を求める場合は「TE1」「TE2」のご使用をお勧めします。



「エプリコード®」のエナメルと同様の透明感を表現したい場合には、TE1、TE2を使用します。



■製品情報

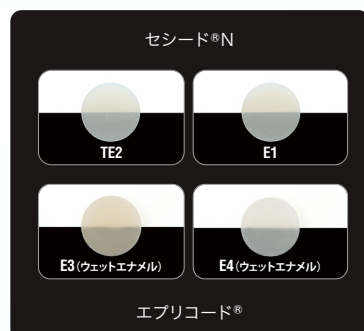
ボディレジン

トランスルーセント TE1・TE2

容量 4.7g/2.6mL

メーカー希望小売価格 各3,200円 243466・243467

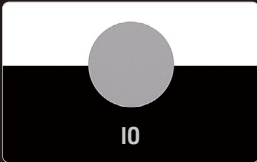
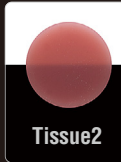
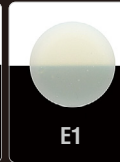
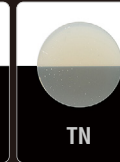
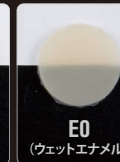
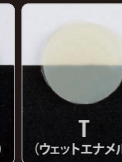
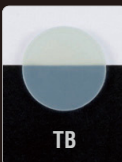
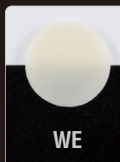
「エプリコード®」E3、E4に近い色調を表現したい場合には、以下を参考にしてください。



名称が異なる色調について

「セシード®N」と「エブリコード®」ではエフェクトなど一部色調の名称が異なるものがございます。下記の対比表を参考に
ご使用ください。

【色調対比表】 色見本の厚み：オパークレジン(0.25mm)、ボディレジン(1.00mm)

セシード®N						
	IO	Tissue1	Tissue2	E1	To	TN
エブリコード®						
	IO1	IO2	P1	P2	E0 (ウェットエナメル)	T (ウェットエナメル)
						TLV (ウェットエナメル)
セシード®N						
	TB	CW	CCV	CE	SB	
エブリコード®						
	TB	WE	CT	CE	AM	

●印刷のため実際の色調と異なる場合があります。

カラーコートによる色調調整

オパークレジンの上にカラーコートを塗布することで、「エブリコード®」のインサイザルオパーク (IO1、IO2) やサービカルオパーク (CO) のような色調を表現することも可能です。

【カラーコートによる色調表現法】

「エブリコード®」のインサイザルオパーク (IO1、IO2) の表現

切端付近にカラーコート「インサイザルブルー2」を薄く塗布する。



「エブリコード®」のサービカルオパーク (CO1～CO5) の表現

歯頸部付近にカラーコート「サービカル1」もしくは「サービカル2」を薄く塗布する。



「セシード®N」のカラーコートについて

カラーコートは「エプリコード®」にはない新しい構成品です。ワンボディシステムだけではなく、マルチカラーシステムにも使用可能です。カラーコートは「ダイナシール®」に比べ、優れた硬度和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使用するので、カラーコートとボ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。※

※注：カラーコートの色調及び表面滑沢性は永久的には持続しないため、必要に応じて再処理を行ってください。

基本的な使用方法



乾燥

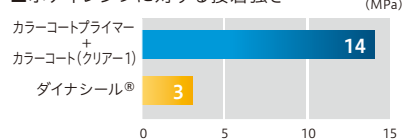
カラーコートプライマーの塗布・乾燥
カラーコートプライマーを塗布し、乾燥させます。



光照射

カラーコートの塗布・重合
混和皿に滴下したカラーコートを、筆等を用いてレジン表面に薄く塗布、光照射して確実に重合します。
未重合部が残っている場合は、乾いたガーゼ等で拭き取ります。

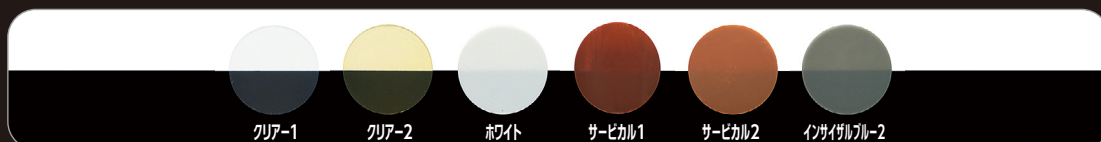
■ボディレジンに対する接着強さ



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

(参考) カラーコートの色調紹介

それぞれの色は下表のようにイメージして調色させています。塗布する量や範囲で色味を調整できます。



- 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: カラーコート (0.25mm) ●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。

2. 全体の色調を「エブリコード®」に近づけるには

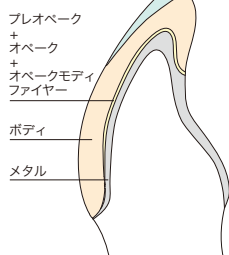
長年ご使用いただいた「エブリコード®」の色調を「セシード®N」のペーストで表現することも可能です。
使用する材料が異なる3種類の方法でA3シェードを表現する方法をご紹介します。

方法1： オペークモディファイヤーを使用する方法

使用材料

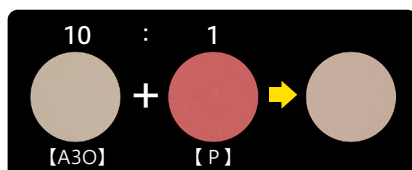
オペークプライマー	
プレオペーク	PO
オペーク	A3O
オペークモディファイヤー	P
ボディ	A3B
トランスルーセント	TE1

トランスルーセント



手順

- オペークA3OとオペークモディファイヤーPを10：1の割合で混和する



- 混和したものを通常のオペークと同じように全体に塗布・重合、その後は手順どおりに築盛する。

エブリコード® A3 (OA3、DA3、E1)



方法1で製作したもの

方法2： カラーコートを使用する方法

使用材料

オペークプライマー	
プレオペーク	PO
オペーク	A2O
カラーコートプライマー	
カラーコート	サービカル2
ボディ	A3B
トランスルーセント	TE1



カラーコート塗布範囲(イメージ)

手順

- オペークは目的とするシェードの1ランク明度の高いものを用いる。
- オペークの上にカラーコートプライマーとカラーコートを塗布する。
- 塗布範囲は歯頸部から2/3程度(指状構造部分に塗布)。

エブリコード® A3 (OA3、DA3、E1)



方法2で製作したもの

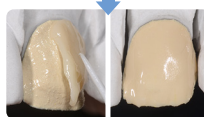
方法3： オペーシャスボディを使用する方法

使用材料

オペークプライマー	
プレオペーク	PO
オペーク	A3.5O
オペーシャスボディ	OBA3
ボディ	A3B
トランスルーセント	TE1



オペーク(A3.5O)



オペーシャスボディ(OBA3)

手順

- オペークは目的とするシェードの1ランク明度の低いものを用いる。
- OBA3の築盛厚みは0.2mm程度で築盛する。

エブリコード® A3 (OA3、DA3、E1)



方法3で製作したもの

Q. 「セシード®N」を「補修」の用途で使用することは可能ですか

A. 「セシード®N」(オペークレジン、ボディレジン、カラーコート)は、人工歯冠〈歯科用陶材、無機物フィラーを含むレジン系材料(CAD/CAMレジンなど)〉の補修にご使用いただけます。

Q. カラーコート塗布のコツを教えてください

A. カラーコートは薄く塗り重ねることでシェードを調整します。
目標とするシェードガイドを見比べながら塗布してください。

参考

クリアー1塗布

・あらかじめ、クリアー1を切端寄り1/3に塗布・重合しておく
と色調が確認しやすくなります。



【参考】A系シェードの表現方法

ステップ 1-1

A+塗布(薄く1層塗布)

- ・歯頸部寄り2/3にごく薄く塗布します。
(A2に近い色調になります)
(必ず光重合します)

**薄く塗布し
下地の色調を付与!**

ステップ 1-2

A+塗布(色調調整)

- ・歯頸部寄り1/2に重ねて塗布し、シェードガイドと比色します。
- ・切端方向に徐々に色が淡くなるように薄く塗布します。

比色

色調調整!

ステップ 2

クリアー1塗布

- ・クリアー1を全体に塗布し色調を馴染ませます。
- ・所定の時間光重合

艶出し!

Point! カラーコートは、薄く塗り重ねることでシェードを調整します。

Point! 目標とするシェードガイドと見比べながら塗布します。

Point! 必要に応じて、歯頸部1/3付近にA+もしくはサービカル2を用います。

Q. カラーコートを使用する上で注意することはありますか

A. カラーコートの性能を十分に活かすためにご使用の際は以下の点にご注意ください。



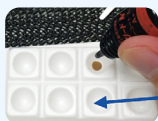
カラーコートプライマーは塗布後、乾燥させます。

Point! 光照射は不要です。



カラーコートは採取前に必ず良く振ってから使用してください。

Point! 色調を均一にさせます。



カラーコートの使用可能時間は約3分です。

Point! 注ぎ足し禁止、別の採取皿を使用してください。



筆には多量に採取しないでください。

Point! 極力薄く、塗り重ねてください。

●カラーコートの色調及び表面滑沢性は永久的に持続しないため、必要に応じて再処理を行ってください。

Q. 「エプリコード®」と比較すると研磨が難しく感じます

A. 機械的特性の大幅な向上により、「エプリコード®」に比べて形態修正時に表面が硬く感じたり、光沢性が得られにくい場合があります。十分な傷取りを行ない、低速回転（20000回転/分以下）でタッピングするように研磨してください。

また研磨後に、研磨剤を付けていない布（革）バフをあてますと光沢感を得やすくなります。



ロビンソンブラシで研磨



バフ研磨



研磨後

ワンボディシステム

選べる2つ

ワンボディシステム セット

		スターターセット	カラーコートセット
構成品			
オペークレジン	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	A+, B+, C+, クリアー1, 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
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, 混和血(TM)8枚	小筆(S)2本, 小筆(SO)1本, 混和血(TM)8枚
メーカー希望小売価格		21,600円 243500	32,400円 243501

ワンボディシステム 単品

	■オペークレジン		容量	メーカー希望小売価格
	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 3,900円 243410
	オペーク	UO, WO	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 各3,900円 243521~243522
	■ボディレジン		容量	メーカー希望小売価格
	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。	4.6g/2.6mL 各3,200円 243523~243524
	■カラーコート		容量	メーカー希望小売価格
	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	レジンの滑沢性付与、色調調整及びキャラクタライズに用います。	5.5mL	各4,000円 243504~243506, 243508~243513
	■カラーコートプライマー		容量	メーカー希望小売価格
		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。	4mL	4,000円 243520

共通 単品

	■オペークプライマー		容量	メーカー希望小売価格		■リペアーリキッド		容量	メーカー希望小売価格
	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。		9mL	4,900円 243486		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で形態修整後、追加修整・補修する場合に用います。		6mL	3,000円 243487

マルチカラーシステム セット

構成		スタンダードセット	スターターセット	A3セット	ボディレジン3本パック
レオパーク	プレオパーク	PO	PO	PO	同色3本パック (4.6g/2.6mL、 Toは4.7g/2.6mL) A2B, A3B, A3.5B, E2, E3, To, CV1
	オパーク	A1O, A2O, A3O, A3.5O, A4O, B2O, B3O, C3O	A2O, A3O, A3.5O	A3O	
ボディレジン	サービカル	CV1, CV2, CV3, CV4, CV5	CV1, CV2	CV1	
	ボディ	A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, B2B, B3B, C3B	A2B, A3B, A3.5B	A3B	
	エナメル	E2, E3, E4	E2, E3	E3	
	トランスルーセント	To	To	To	
オパークプライマー		○	○	○	
リペアーキット		○	○	○	
付属品		小筆(S)4本、小筆(SO)2本、 混和血(EPR)8枚	小筆(S)4本、小筆(SO)2本、 混和血(EPR)8枚	小筆(S)2本、小筆(SO)1本、 混和血(EPR)1枚	
メーカー希望小売価格		84,700円 243400	43,200円 243401	26,500円 243402	各8,700円 243403~243409

マルチカラーシステム 単品

■オパークレジン



			容量	メーカー希望小売価格
プレオパーク	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パ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	3,900円 243410
オパーク	A1O, A2O, A3O, A3.5O, A4O, B2O, B3O, C3O B1O, B4O, C1O, C2O, C4O, D2O, D3O, D4O	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。オパ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	各3,900円 243411~243415, 243417~243418, 243422
			1.6g/1.0mL	各2,250円 243416, 243419~243421, 243423~243426
オパークモディファイヤー	IO, P, W	単体またはオパ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	各2,250円 243428~243430

■ボディレジン



			容量	メーカー希望小売価格
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	各3,200円 243431~243435
			2.3g/1.3mL	各1,900円 243436~243438
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	各3,200円 243439~243443
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	各3,200円 243444~243448, 243450~243451, 243455
			2.3g/1.3mL	各1,900円 243449, 243452~243454, 243456~243459
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	各3,200円 243461~243463
トランスルーセント	To, 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	各3,200円 243464~243467
			4.7g/2.6mL	各3,200円 243470~243474
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	各3,200円 243477~243478
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	各3,200円 243477~243478
ベースマテリアル	BASE	ポンティックの穴埋め用のペーストです。	4.7g/2.6mL	3,200円 243485

※赤字：半量シリンジ

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

メーカー希望小売価格 298,000円 103770

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

- ご使用に際しましては添付文書を必ずお読み下さい。●掲載商品のメーカー希望小売価格は2015年5月現在のものです。メーカー希望小売価格には消費税等は含まれておりません。
- メーカー希望小売価格の後の6ケタの数字は株式会社モリタの商品コードです。●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。●印刷のため実際の色調と異なる場合があります。●仕様及び外観は、製品改良のため予告無く変更することがありますので、予めご了承下さい。●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添付文書をお読み下さい。
- 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



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

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

〒110-8513 東京都台東区上野2-11-15

お客様相談センター:0800-222-8020

<http://www.dental-plaza.com>

TEL.(06)6380-2525

TEL.(03)3834-6161

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