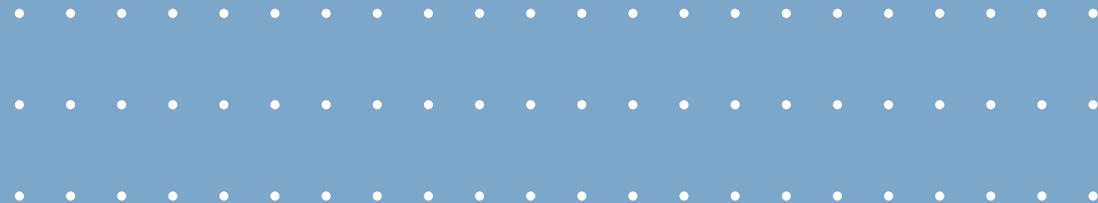




# ***ESTENIA<sup>®</sup> C&B***

管理医療機器 歯冠用硬質レジン エステニア<sup>®</sup>C&B



# Advanced Technologies for Excellent Esthetics & Function



模型の製作  
メタルフレームの製作  
サンドブラスト処理等



オペークプライマーの塗布・乾燥  
オペークの塗布・光重合



ボディの築盛・予備光重合



エアバリアペーストを塗布し、  
最終光重合・加熱重合



形態修整・仕上げ研磨



**Clinical**  
**Case**

**1**  
※



通法に従い、支台歯形成  
印象採取



模型の製作  
分離材の塗布・乾燥



ボディの築盛・予備光重合



エアバリアペーストを塗布し、  
最終光重合・加熱重合



形態修整・仕上げ研磨



## Clinical Case 2

症例写真提供：山手通り歯科 森田誠先生、株式会社フィールデンタルラボラトリー 冨田佳照先生 ※添付文書記載の「ジャケット冠の製作手順」の概要を示します。ご使用に際しましては製品の添付文書を必ずお読み下さい。



通法に従い、窩洞形成  
印象採取



模型の製作  
分離材の塗布・乾燥



ボディの築盛・予備光重合



エアバリアペーストを塗布し、  
最終光重合・加熱重合



形態修整・仕上げ研磨

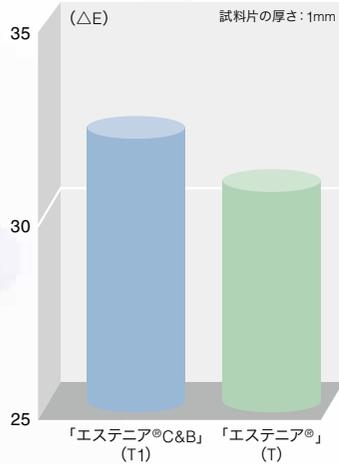
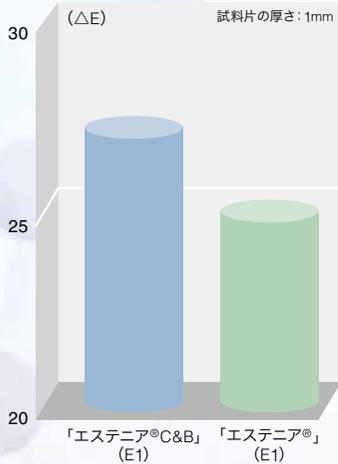
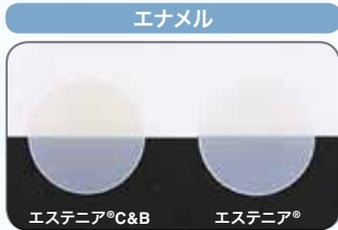


## Clinical Case 3

症例写真提供：高輪歯科デンタルケアセンター 加藤正治先生、株式会社カスプデンタルサプライ/カナレテクニカルセンター 加藤尚則先生 ※添付文書記載の「インレー・アンレーの製作手順」の概要を示します。ご使用に際しましては製品の添付文書を必ずお読み下さい。

# Esthetic

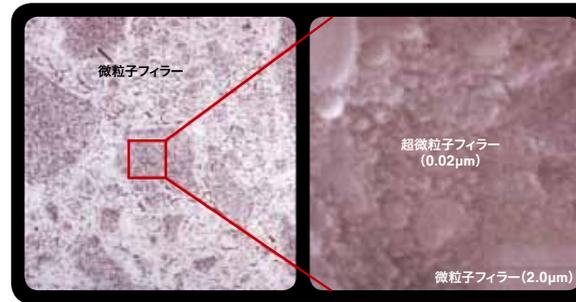
## 透明性の比較



「エステニア®C&B」はボディ(トランスペアレント・エナメル・デンチン・サービカル・オペーシャスデンチン・エナメルエフェクト・トランスペアレントエフェクト・ジンジバル・サービカルデンチンエフェクト・サービカルトランスペアレント)に共通して無機フィラーを92wt%を含有しております。従来製品(「エステニア®」)では不可能であったトランスペアレントの表層築盛が可能です。

また、着色剤を混練する前のペーストの透明性が向上したことにより、トランスペアレントのような高い透明性を持つペーストからオペーシャスデンチンのような透明性を抑えたペーストまで様々なバリエーションを揃えています。

# Metal Free



「エステニア®C&B」は臼歯部ジャケットクラウンやインプラント上部構造体(前装铸造冠)などに幅広く応用可能な審美修復材料ハイブリッドセラミックスです。複数の粒径からなる無機フィラーを92wt%と高密度に含有しています。また0.02μmの超微粒子フィラーをマトリックスに均一に配合することで優れた機械的強度を有します。

	エステニア® C&B	エブリコード®	エナメル質*	象牙質*
圧縮強さ (MPa)	613	427	200~442	232~311
曲げ強さ (MPa)	218	93	80~90	138~270
曲げ弾性率 (Gpa)	28.6	6.1	47~84	12~19
ピッカース硬度 (Hv)	190	42	270~366	57~76

※「歯科修復物に望まれる物理的・機械的性質について」  
 歯科材料器械vol.14(6) 1997より引用  
 ●圧縮強さ 試験体: φ4×4mm  
 試験方法: 37°C 1日水中保存後に測定。(クロスヘッドスピード2mm/min)  
 ●曲げ強さ、曲げ弾性率 ISO 4049:2000(E)に準拠  
 ●ピッカース硬度 試験体: 1mm厚の硬化物の表面を#1500耐水研磨紙で表面を一層削除し、3μmのアルミナ研磨剤で鏡面研磨。  
 試験方法: 200gで10秒荷重後、微小硬度計で測定。

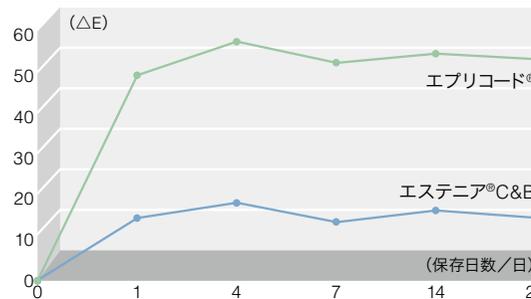
## 重合器と重合時間

本品は光加熱重合により重合硬化します。本品に使用する歯科技工用光重合器及び加熱重合器の重合時間は次のとおりです。  
 ●歯科技工用光重合器(製造販売元:(株)モリタ東京製作所)  
 クラウン、ブリッジ[( )内は、インレー、アンレーの場合] (秒)

照射器	EG ファイバー	EG フロー	オペーク	ボディ		
				予備光重合		最終光重合
				オペーシャスデンチン	その他	
α-ライト	300	180	180	60(180)	30(180)	300(180)
α-ライトII α-ライトII N α-ライトIII	180	180	90	40(180)	10(180)	300(180)

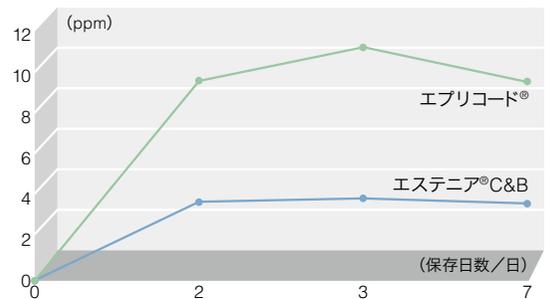
●加熱重合器 100~110°C 15分間  
 KL-310(製造販売元:株式会社モリタ製作所)  
 KL-400(製造販売元:SKメディカル電子株式会社)  
 添付文書に記載の歯科技工用光照射器及び加熱重合器と同等な機器をご使用下さい。

## 変色性



試験体: 1mm厚  
 試験方法: 0.05%ターメリック水溶液(37°C)に保存し経時的に測色。

## 着臭性



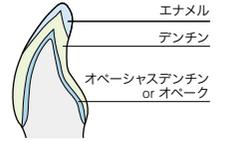
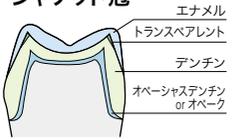
試験体: φ15×1mm  
 試験方法: 試験体を試験溶液に入れ密封し、経時的に取り出し試験片を20mlのポリリンジに入れ密閉して25°Cで20分静置後、シリンジ内のガス濃度を測定。  
 試験溶液: 15%のメチルメルカプタンナトリウム溶液0.6gと1N塩酸水溶液1.26mlを100mlに蒸留水を加えて全量を100mlにしたものを使用。

# ■色調構成表

容量	メーカー希望 小売価格	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5				
ボディオペーク※1	2.0mL	3,900円	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4	ONW0	ONW0.5	ONP1.5	ONP2.5			
サービカル オペーク※1	2.0mL	3,900円	—	C01				—	C02				—	C03				—	C04		—	—	—	—	
オペーク モディファイヤー※1	1.0mL	3,400円																							
オペーシャス デンチン※2	6.4g/2.6mL	5,300円	ODA1	ODA2	ODA3	ODA3.5	ODA4	ODB1	ODB2	ODB3	ODB4	ODC1	ODC2	ODC3	ODC4	ODD2	ODD3	ODD4	ODNW0	ODNW0.5	ODNP1.5	ODNP2.5			
デンチン※3	6.4g/2.6mL	5,300円	DA1	DA2	DA3	DA3.5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4	DNW0	DNW0.5	DNP1.5	DNP2.5			
サービカル※2	6.4g/2.6mL	5,300円	—	CE1		CE2		—	CE3		CE4		—	CE5		CE6		CE7		CE8		—	—	—	—
エナメル※3	6.4g/2.6mL	5,300円	E1	E2		E4	E1	E3		E0	E0	E1	E1												
トランスペアレント※3	6.4g/2.6mL	5,300円																							
サービカル トランスペアレント※3	6.4g/2.6mL	5,300円	CT1	CT2	CT3	CT4	CT1	CT5	CT6	CT1	CT2	CT4	CT2	CT4	—	—	—	—	—	—	—	—			
ジンジバル※3	6.4g/2.6mL	5,300円																							
サービカルデンチン エフェクト※2	3.2g/1.3mL	3,200円																							
エナメルエフェクト※3	3.2g/1.3mL	3,200円																							
トランスペアレント エフェクト※3	3.2g/1.3mL	3,200円																							

※印刷のため実際の色調と異なる場合があります。 ※1:厚さ0.1mmで作成 ※2:厚さ0.5mmで作成 ※3:厚さ1.0mmで作成

## ジャケット冠



### 【オペーシャスデンチン】

0.2mm程度の厚みに歯冠外形を縮小した形態に築盛します。支台歯が金属の場合にはオペークを使用します。

### 【デンチン】

マージン部から咬合面または切縁寄り1/3は完成時の外形と同一にし、咬合面または切縁寄り1/3から咬合面または切縁にかけて徐々に薄くなるように築盛します。

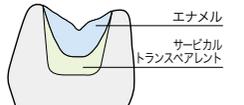
### 【トランスペアレント】

咬合面または切縁寄り1/4～1/5にかけて薄く築盛します。

### 【エナメル】

咬合面または切縁寄り1/3に薄く築盛します。

## インレー



### 【サービカルトランスペアレント】

マージンラインの0.2mm内側より築盛します。

### 【エナメル】

咬合面部に築盛します。

※窩底部に裏装材などがある場合には、その部分にデンチンまたはオペーシャスデンチンを薄く築盛します。

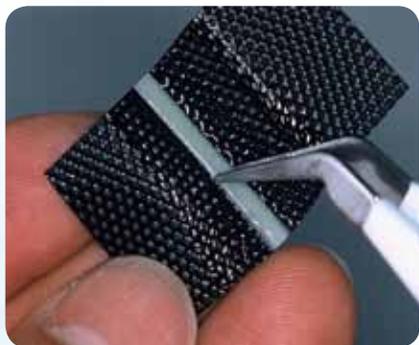


### 【デンチン】

隣接面を含む窩洞の場合には、隣接部にデンチンを築盛します。

# EG Fiber

## EGファイバー



「エステニア®C&B」は「EGファイバー」を用いることでメタルフリーブリッジの作成が可能です。熱可塑性の「EGコア」を採用することにより、シンプルなステップでグラスファイバーによるフレームの製作が可能となりました。

## フレーム製作ステップ

※添付文書記載の「フレーム材を用いたブリッジの製作手順」の概要を示します。ご使用に際しましては、製品の添付文書を必ずお読み下さい。



**1 ワックスアップ**  
スプルーワックスを用いて、フレームの形態を再現します。  
※ポンティックの下部にフレームが配置されるように設計してください。



**2 EGコアの軟化**  
「EGコア」を必要な長さにカットし、熱湯(約80℃)に3分間浸漬し軟化します。



**3 EGコアの圧接**  
軟化したEGコアを支台歯のワックスフレーム部分に圧接し、印象採得をします。



**4 EGファイバーの設置**  
スプルーワックスの長さを参考にEGファイバーをカットし、分離材を塗布、乾燥した模型上に設置します。  
(白歯用)



**5 コアの圧接**  
EGコアを模型に戻し、その後工用光重合器にて60秒間予備光重合します。



**6 EGファイバーの光重合・完成**  
コアを外し、所定の時間光重合を行いEGファイバーを硬化させます。余剰部分をカーボランダムポイント等で削り、形態修正を行います。

## 関連商品



**EGファイバーセット**  
EGファイバー前歯用(12cm) 2本 【付属品】 EGコア(13cm) 4本  
EGファイバー白歯用(12cm) 2本 小筆(#901) 1本  
EGフロー(1.0mL) 1本 練和紙(#945) 1個



**EGファイバー**  
前歯用・白歯用があり、ブリッジのフレーム材として使用します。



**EGフロー**  
フレーム製作時の補修用のレジンです。



**EGコア**  
EGファイバーによるブリッジのフレームを製作するための光透過性を有するコア材です。

# Preparation & Cementation

## 「エステニア®C&B」の形成

### ジャケット冠

#### 前歯部の形成

バットジョイントマージン  
ディープシャンファー  
ナイフエッジや遊離エナメル質を残すような形成は避ける

ラインアングルは丸みを持たせる

1.0mm~1.5mm  
1.0mm~1.5mm  
1.5mm~2.0mm

#### 臼歯部の形成

ラインアングルは丸みを持たせる

バットジョイントマージン  
ディープシャンファー  
ナイフエッジや遊離エナメル質を残すような形成は避ける

1.5mm以上  
1.2mm以上

小白歯: 0.5mm~0.8mm  
大白歯: 0.8mm~1.0mm

### インレー及びアンレー

#### インレーの形成

イスマスは1.5mm以上になるように形成する

バットジョイントマージン  
線角、点角には丸みを持たせる

テーパはメタルインレーに比べ大きく

歯肉側側室マージン部はショルダー形成する

1.0mm以上

#### アンレーの形成

線角、点角には丸みを持たせる

バットジョイントマージン  
テーパはメタルインレーに比べ大きく

イスマスは1.5mm以上になるように形成する

1.5mm以上  
1.0mm以上

咬合圧に抵抗するため水平に削除

### フレーム材を用いたブリッジ

欠損部のスパンは15mm以下

バットジョイントマージン  
ディープシャンファー  
ナイフエッジや遊離エナメル質を残すような形成は避ける

ラインアングルは丸みを持たせる

1.5mm以上  
1.5mm以上

小白歯: 0.5mm~0.8mm  
大白歯: 0.8mm~1.0mm

※窩洞形成の厚みが確保できない症例には使用しないで下さい。  
※2歯欠損以上の症例や欠損部のスパンが15mmを超える場合は、破折を生じることがあるので使用しないこと。

## 「エステニア®C&B」で製作したインレーの接着操作ステップ概要 (「クリアフィル®エステティック セメントキット」を用いた場合)

- 1** 必要に応じて補綴修復物の被着面に0.1~0.2MPaの空気圧でアルミナサンドブラスト処理・超音波洗浄(2分間)を行い、2を実施後、「アロイプライマー」の塗布・乾燥後に5へ進んでください。
- 2** トライインペストを使用した試適・水洗・完全除去
- 3** 被着面に「K エッチャントGEL」塗布・5秒後水洗・乾燥
- 4** 被着面に「クリアフィル®セラミックプライマー」塗布・マイルドなエアブローで均一層・十分に乾燥
- 5** 「EDプライマーII」A液・B液の等量混和 ※混和後、5分以内に使用してください。
- 6** 窩洞にEDプライマーII混和液の塗布・30秒間放置
- 7** 余剰プライマー混和液を吸い取り、バキュームで吸引しながらエアブローで確実に乾燥
- 8** 「クリアフィル®エステティックセメント」を巻き込まないように補綴修復物の被着面全体に塗布
- 9** 補綴修復物を窩洞に密着・余剰ペースト除去
- 10** 光照射\*・仕上げ

管理医療機器 歯科用セメントキット  
**クリアフィル®エステティック セメント キット**  
スターターキット(ブラウン・ユニバーサル・クリア)  
医療機器認証番号: 218ABBZX00095000号

歯科用可視光線照射器	照射時間
従来型ハロゲン照射器	20秒
LED照射器	
高出力ハロゲン照射器	5秒
プラズママーク照射器	

使用可能な歯科用可視光線照射器の条件は製品の添付文書をお読みください。

※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。 ※「クリアフィル®エステティック セメント キット」添付文書に記載の(歯科用陶材、セラミックス、無機物フィラーを含むレジン系材料、金属で作成したクラウン、ブリッジインレー/アンレーの接着)を示します。

## スタンダードセット



## スターターセット



## A3セット



## インレーセット



構成品	容量	スタンダードセット	スターターセット	A3セット	インレーセット
デンチン	6.4g/2.6mL	DA2, DA3, DA3.5, DA4, DB2, DB3	DA2, DA3, DA3.5	DA3	DA3
オペーシャデンチン	6.4g/2.6mL	ODA2, ODA3, ODA3.5, ODA4, ODB2, ODB3	ODA2, ODA3, ODA3.5	ODA3	—
サービカル	6.4g/2.6mL	CE1, CE2, CE3, CE4	CE1, CE2	CE1	—
エナメル	6.4g/2.6mL	E1, E2, E3	E1, E2	E1	E1
トランスベアレント	6.4g/2.6mL	T1	T1	T1	—
サービカルトランスベアレント	6.4g/2.6mL	CT2	CT2	CT2	CT2
モデリングリキッド	6.0mL	○	○	○	○
アドオンプライマー	6.0mL	○	○	○	○
ジャケットスプレー	5.0mL	○	○	○	—
マージンセップ	5.0mL	○	○	○	—
CRセップIII	20mL	○	○	○	○
エアバリアーペースト	10mL	○	○	○	○
研磨剤	10g	○	○	○	○
研磨ブラシ		12本	12本	3本	3本
フェルトホイール		12個	12個	3個	3個
築盛用インストゥルメント		No.1, No.2, No.3	No.1, No.2, No.3	No.1	No.1
その他付属品		平筆(#933)2本、小筆(#901)2本、小筆(#932)2本、混和皿(#954)8枚	平筆(#933)2本、小筆(#901)2本、小筆(#932)2本、混和皿(#954)8枚	平筆(#933)1本、平筆(#901)2本、平筆(#932)2本、混和皿(#954)1枚	平筆(#933)1本、平筆(#901)2本、平筆(#932)2本、混和皿(#954)1枚

## 単品



**オペークプライマー**  
オペークと接触することにより、オペークの硬化を促進します。



**モデリングリキッド**  
ペーストを再築盛する場合に使用します。



**アドオンプライマー**  
形態修正後、追加築盛する場合にモデリングリキッドと一緒に使用します。



**エアバリアーペースト**  
重合促進剤含有の空気遮断用ペーストで最終重合時に使用します。



**ジャケットセパレートキット**  
ジャケットクラウン用石膏分離材とスプレーです。



**CRセップIII**  
インレー・アンレー用石膏分離材です。



**研磨セット**  
研磨剤と研磨ブラシ、フェルトホイールのセットです。



**築盛用インストゥルメント**  
プラスチック製の築盛用インストゥルメントです。(6形態3種類)

- 「クリアフィル®」「エステニア®」は株式会社クラレの登録商標です。
- 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。
- 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。
- 本文中のデータ測定はクラレノリタケデンタル株式会社によるものです。

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

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  
<http://www.kuraraynoritake.jp/>

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>