

ESTENIA[®] C&B
エステニア[®] C&B

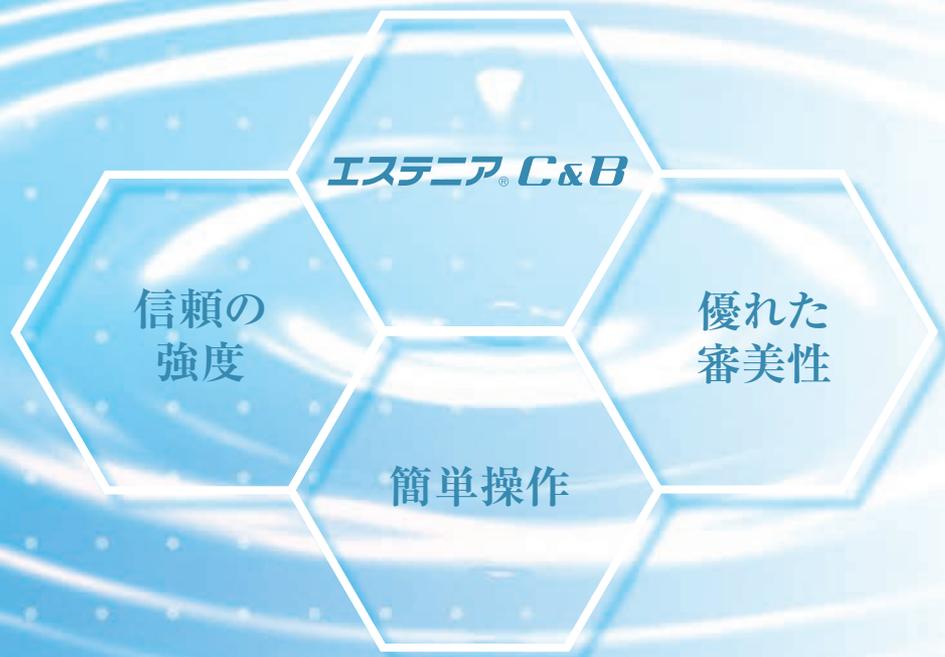
Technical Manual

取扱説明書





ESTENIA® C&B
エステニア® C&B



歯冠用硬質レジン
エステニア[®] C&B

.....
C O N T E N T S

I	禁忌・禁止	3
II	使用上の注意	3
III	性能、使用目的、効能又は効果	6
IV	商品構成	7
V	包装形態	9
VI	基本技工術式	11
	1. フローチャート	11
	2. 重合装置と重合時間及び硬化深度	12
	3. 色調表現方法	13
	4.ブリッジのフレーム形態	20
	5. ジャケット冠の製作手順	21
	6. インレー・アンレーの製作手順	25
	7. フレーム材を用いたブリッジの製作手順	27
	8. 前装鋳造冠（インプラント上部構造体）の製作手順	31
	9. 追加築盛の操作手順	34
VII	臨床術式	35
	1. 支台歯形成・窩洞形成方法	35
	2. 歯冠修復物の装着方法	37
	3. 歯冠修復物の補修方法	38

I

禁忌・禁止

本材又はメタクリル酸系モノマーに対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

II

使用上の注意

1. 使用注意

- ① 歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
本品は、「Ⅲ.性能、使用目的、効能又は効果」の項に記載の用途以外に使用しないこと。
- ② 本品の使用にあたり、本品の関連材料を用いる場合には、必ず当該材料の添付文書、取扱説明書を読んだ上で使用すること。なお、本品を患者の症例に適応するかどうかは、歯科医師が判断の上使用すること。
- ③ また、以下に示す症例には使用しないこと。

- 不正咬合や咬合悪習癖（クレンチング、ブラキシズム）を伴う症例。
- 緊密咬合のケースや当該歯以外に咬合支持のない症例。（使用する場合には、咬合接触部にメタルを用いること。）
- 最後臼歯の咬合面を被覆する症例。（ただし、当該歯以外で咬合支持が得られる場合は適応可能。）
- パーシャルデンチャーの鉤歯（使用する場合、クラスプと接する部分は金属で被覆すること。）
- フレーム材を用いたブリッジの症例で、2歯欠損以上又は欠損部のスパンが15mm以上になる症例。

2. 重要な基本的注意

- ① 本品の使用により発疹や皮膚炎などの過敏反応が現れた場合には直ちに使用を中止し、専門医の診断を受けること。
- ② 本品との接触による過敏症状を防ぐために、本品が直接人体に触れないよう手袋を装着する等の適切な処置をとること。特に未硬化物との接触は避けること。
- ③ 本品が口腔内軟組織、皮膚に付着したり、目に入らないように注意すること。口腔内軟組織や皮膚に付着した場合は、アルコールを含んだ綿花やガーゼで拭き取り、直ちに大量の水で洗浄すること。また、目に入った場合は、直ちに多量の水で洗浄し眼科医の診断を受けさせること。
- ④ 本品を誤飲させないように注意すること。
- ⑤ 本品の形態修正、仕上げ、艶だしを行う際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所集塵装置、防護用シールド、公的機関が認定した防塵マスクなどを使用し、粉塵との接触を避けること。

3. 貯蔵・保管方法及び使用期間等

[貯蔵・保管方法]

- オペークプライマー、アドオンプライマー、CRセップⅢは、キャップをはずしたまま放置すると揮発成分の蒸散やゴミが混入するので、使用後速やかにキャップを閉めること。
- EGファイバーは、硬化しないよう使用後速やかにアルミ袋に入れること。
- オペークプライマー、アドオンプライマー、CRセップⅢは可燃性のため、火気の近くでの使用、保管は避けること。
- 本品は、開封後は直射日光及び火気の近くを避け、2℃～25℃で保管すること。

[使用期限]

- 本品は包装に記載の※使用期限までに使用すること。[記載の使用期限は自己認証(当社データ)による]※(例 Exp. 2014-6 は、使用期限2014年6月を示す。)

4.使用方法に関連する使用上の注意

①クラウン、インレーの破折、クラック

- 本誌35ページの「1.支台歯形成、窩洞形成方法」に従い形成を行い、クラウン、インレーが薄くならないように形成すること。
- 光重合、加熱重合の際には、本誌12ページに記載の2.重合装置と重合時間及び硬化深度に従い、所定の条件を厳守すること。
- 追加築盛を行う場合は、本誌34ページの「9.追加築盛の操作手順」に従うこと。
- 材料特性の低下を防ぐため、ボディ同士あるいはボディと他の材料を混ぜて使用しないこと。

②フレーム材を用いたブリッジの破折、クラック

- 本誌35ページに記載の「1.支台歯形成、窩洞形成方法」に従い形成を行い、ブリッジが薄くならないように形成すること。
特に有髄歯で厚みが取れない場合は使用しないこと。
- 光重合、加熱重合の際には、本誌12ページに記載の2.重合装置と重合時間及び硬化深度に従い、所定の条件を厳守すること。
- 材料特性の低下を防ぐため、他社のフレーム材や歯冠材料を併用しないこと。

③メタルフレームからの脱離

- メタルフレームワックスパターンの前装面には、粒径100～200 μm の球状のリテンションビーズを使用すること。
- メタルフレームの前装面は、50 μm のアルミナ粒子を用いてサンドブラスト処理を行うこと。
- 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（例えば、「アロイプライマー」）を塗布するか、歯科用錫メッキ装置を用いて錫メッキを行うこと。
- オベークを確実に硬化させると共に、オベークと金属との強固な接着を得るために、金属被着面にオベークプライマーを塗布、乾燥後、オベークを塗布すること。
- オベークは2回塗りを基本としますが、硬化した第1層目のオベークの上に必ずオベークプライマーを塗布し、乾燥後第2層目のオベークを塗布すること。
- ボディオベークの色調調整には、オベークモディファイヤーを使用すること。

④EGファイバーからのボディの脱離

- EGファイバーは、50 μm のアルミナ粒子を用いてサンドブラスト処理を行うこと。
- EGファイバーのサンドブラスト及びプライマー処理の際に手指等で触れると、EGファイバーとボディが剥離する原因となるので直接触れないこと。

⑤口腔内での滑沢性低下

- 加熱重合の際は、本誌記載の加熱温度、時間を厳守すること。
- 滑沢性低下の原因となる低重合層を抑制するため、加熱重合は100℃～110℃で15分間行うこと。
- 最終光重合の前に必ずエアバリアーペーストを塗布し、加熱重合終了まで除去しないこと。
- 形態修正、仕上げ、艶だしの後に加熱重合をすると、表面硬度が十分にあがらず、滑沢性が口腔内で早く失われる場合があるため、形態修正、仕上げ、艶だしは、加熱重合が終了してから行うこと。
- 初期の滑沢性が悪いと口腔内での滑沢性消失の原因になるので、以下の点に注意すること。
 - 1.艶だしの前にシリコンポイントで十分に傷を落とすこと。
 - 2.専用の研磨剤、研磨ブラシ、フェルトホイールで艶だしをすること。
 - 3.艶だしは、グレージングを施したポーセレンと同等の滑沢面になるまで研磨すること。

⑥ ジャケット冠、フレーム材を用いたブリッジ、インレー・アンレーの脱落

- ジャケット冠、カラーレス前装鑄造冠、インレー・アンレー及びフレーム材を用いたブリッジの合着には、歯科接着用レジンセメントを使用すること。リン酸亜鉛セメントは、金属で裏装された前装冠以外には使用しないこと。
- シリコン系の適合試験材を用いる場合には、クラウン内面、支台歯への接着を阻害しないよう縮重合タイプのものを使用し、確認後はアルコール綿球または歯面清掃器で洗浄すること。
- 暫間修復処置は、ユージノールを含まない仮封材を用いて仮封するか、ユージノールを含まない仮着材で暫間修復物を装着すること。
- ジャケット冠、フレーム材を用いたブリッジ、インレー・アンレーの内面は、分離剤による接着不良の防止及び接着の前処理として、 $1\sim 2\text{kg/cm}^2$ ($0.1\sim 0.2\text{MPa}$) の弱い力でサンドブラスト処理を行うこと。

⑦ 硬化不良

- オペーシャスデンチンを厚く築盛すると硬化不良になるため、硬化深度を参考に薄く築盛し必ず所定時間光重合を行うこと。
- EGコアを用いてEGファイバーを重合する際には、硬化不良とならないようEGコアを除去し再度光重合を行うこと。
- 深い窩洞の場合、内面が硬化しない場合があるので、硬化深度をこえる窩洞は分割して築盛・光重合を行うこと。

⑧ 石膏模型との分離不良

- 脱型できなかつたり石膏模型が破折することがあるので、専用の分離剤を使用すること。
- マージンラインからはみ出してペーストを築盛すると脱型できなかつたり、石膏模型が破折することがあるので、築盛の際にはペーストがオーバーマージンにならないように気をつけること。重合後にオーバーしているところがあれば、脱型前に予め削り落とすこと。

⑨ 環境光によるペーストの硬化

- 窓際または技工用ライト直下などの明るい場所で築盛するとボディペーストやEGファイバーが硬化することがあるので、あまり強い光の当たらない場所で使用すること。

⑩ 気泡の混入

- 必要に応じ、ボディペーストの積層時にモデンリングリキッドを積層面に塗布すること。
- ボディペーストを混ぜて使用しないこと。
- EGファイバーにボディペーストを圧接する際、EGファイバーとボディペーストとの間に気泡が入らないよう注意すること。

⑪ その他

- オペークプライマーとオペークを塗布する筆は、同じ筆を用いるとオペークが硬化し筆が使えなくなるため使い分けること。使用後は、速やかにエチルアルコールまたは即時重合レジンのモノマー液で洗浄すること。
- EGコアをお湯で軟化の際には、やけどに注意すること。

Ⅲ

性能、使用目的、効能又は効果

用 途

歯冠補綴及び欠損補綴

使用目的

1) 前装鑄造冠及び前装鑄造ブリッジ

2) ジャケット冠

3) インレー及びアンレー

4) フレーム材を用いたブリッジ

IV

商品構成

ボディ

多官能性メタクリレートモノマー（ウレタン系メタクリルモノマー、メタクリル酸系モノマー）に表面処理ガラス粉、表面処理アルミナ系マイクロファイバーを高密度に充填した光・加熱重合型の歯冠修復材料で、臼歯部咬合圧に耐えうる強度、耐摩耗性を有しています。



オパーク

Bis-GMA、その他のメタクリル酸系モノマーと表面処理石英粉、表面処理有機複合フィラーを配合した金属色遮蔽用の1ペースト光重合型のオパークです。



オパークプライマー

金属接着性を有するリン酸エステル系モノマー（MDP）と、メタクリル酸系モノマー、溶剤を含有するプライマーです。オパークと接触することにより、オパークの硬化を促進します。



モデリングリキッド

メタクリル酸系モノマー、ウレタン系メタクリルモノマー、MDPを配合したリキッドです。ペースト築盛時にインスツルメントや積層する面に塗布すると築盛操作が容易になります。



アドオンプライマー

シランカップリング剤を含有するプライマーです。形態修正後に追加築盛をする場合に用います。



IV 商品構成

EGファイバー

ウレタン系メタクリルモノマー、TEGDMA、その他のメタクリル酸系モノマーと表面処理ガラス繊維、表面処理マイクロファイラーからなるブリッジ製作用のフレーム材です。



EGフロー

ウレタン系メタクリルモノマー、TEGDMA、その他のメタクリル酸系モノマーを配合した1ペースト光重合タイプのコンポジットレジンは。フレーム製作時に補修用に用います。



付属品

●エアバリアーペースト

重合促進剤を含有したペーストです。重合時に塗布することにより、ボディ表面の重合性を高めます。



●ジャケットセパレートキット

ジャケット冠用の石膏分離材です。セメントスペースを確保しクラウンの脱型を容易にするためのジャケットスパーサーと石膏分離材のマージンセップから構成されています。



●CRセップⅢ

インレー用の石膏分離材です。



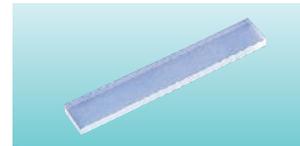
●研磨セット

専用の研磨セットで、ダイヤモンド含有の研磨剤と研磨ブラシ、フェルトホイールから構成されています。



●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。



●築盛用インストゥルメント

ボディペースト築盛用のインストゥルメントです。築盛時にペーストが付着しにくく歯冠形態の付与に適した形態に設計されています。





包装形態

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	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
ボディ				
デンチン (6.4g / 2.6ml)	DA2,DA3,DA3.5,DA4,DB2,DB3	DA2,DA3,DA3.5	DA3	DA3
オペーシヤスデンチン (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
エナメルエフェクト (3.2g / 1.3ml)	—	—	—	—
トランスベアレントエフェクト (3.2g / 1.3ml)	—	—	—	—
サービカルデンチンエフェクト (3.2g / 1.3ml)	—	—	—	—
ジンジバル (6.4g / 2.6ml)	—	—	—	—
オペーク				
ボディオペーク (2.0ml)	—	—	—	—
サービカルオペーク (2.0ml)	—	—	—	—
オペークモディファイヤー (1.0ml)	—	—	—	—
モデリングリキッド (6ml)	○	○	○	○
アドオンプライマー (6ml)	○	○	○	○
付属品				
ジャケットセパレートキット				
ジャケットスパーサー (5ml)	○	○	○	—
マージンセップ (5ml)	○	○	○	—
CRセップⅢ (20ml)	○	○	○	○
エアバリアーペースト (10ml)	○	○	○	○
研磨セット				
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)
築盛用インストルメント	No.1,No.2,No.3	No.1,No.2,No.3	No.1	No.1
小筆 (S)	4本	4本	2本	2本
小筆 (SO)	2本	2本	1本	1本
混和皿(EPR)	8枚	8枚	1枚	1枚

EGファイバーセット

構成品	
EGファイバー	
前歯用	12cm×2本
臼歯用	12cm×2本
EGフロー	1.0ml
付属品	
EGコア	13cm×4本
小筆(S)	1本
練和紙(P2)	1冊

単品包装

● ボディ

構成品	容量	色調
トランスベアレント	(各6.4g / 2.6ml)	T0,T1,T2,TLV
エナメル	(各6.4g / 2.6ml)	E0,E1,E2,E3,E4
デンチン	(各6.4g / 2.6ml)	DA1,DA2,DA3,DA3.5,DA4,DB1,DB2,DB3,DB4,DC1,DC2,DC3,DC4,DD2,DD3,DD4, DNP1.5,DNP2.5,DNW0,DNW0.5
サービカル	(各6.4g / 2.6ml)	CE1,CE2,CE3,CE4,CE5,CE6,CE7,CE8
オペーシャスデンチン	(各6.4g / 2.6ml)	ODA1,ODA2,ODA3,ODA3.5,ODA4,ODB1,ODB2,ODB3,ODB4,ODC1,ODC2,ODC3,ODC4, ODD2,ODD3,ODD4,ODNP1.5,ODNP2.5,ODNW0,ODNW0.5
サービカルトランスベアレント	(各6.4g / 2.6ml)	CT1,CT2,CT3,CT4,CT5,CT6
トランスベアレントエフェクト	(各3.2g / 1.3ml)	TG,AM,AM-Y,ME,TB
エナメルエフェクト	(各3.2g / 1.3ml)	CE,CE-O,CE-Y,WE,MA-1,MA-2,IE
サービカルデンチンエフェクト	(各3.2g / 1.3ml)	CDE1,CDE2,CDE3,CDE4,CDE5
ジンジバル	(各6.4g / 2.6ml)	P1,P2,P3,P4,P5

● オペーク

構成品	容量	色調
ボディオペーク	(各2.0ml)	OA1,OA2,OA3,OA3.5,OA4,OB1,OB2,OB3,OB4,OC1,OC2,OC3,OC4,OD2,OD3,OD4, ONP1.5,ONP2.5,ONW0,ONW0.5
サービカルオペーク	(各2.0ml)	CO1,CO2,CO3,CO4,CO5
オペークモディファイヤー	(各1.0ml)	W,P,G,YBR,O,BR,PUR,RP,DP

● EGファイバー

- ・前歯用 (12cm×2本)
- ・臼歯用 (12cm×2本)

● EGフロー (1.0ml)

● オペークプライマー (9ml)

● モデリングリキッド (6ml)

● アドオンプライマー (6ml)

● ジャケットセパレートキット

- ・ジャケットスペーサー (5ml)
- ・マージンセップ (5ml)

● ジャケットスペーサー (5ml)

● マージンセップ (5ml)

● CRセップ皿 (20ml)

● エアバリアーペースト (10ml)

● 研磨セット

- ・研磨剤 (10g)
- ・研磨ブラシ (12本)
- ・フェルトホイール (12個)

● 研磨剤 (10g、30g)

● 研磨ブラシ (12本)

● フェルトホイール (12個)

● EGコア (13cm×6本)

● 築盛用インスツルメント (No.1,No.2,No.3,SET)

● 混和皿 (EPR) (8枚)

● 小筆 (S)

● 小筆 (SO)

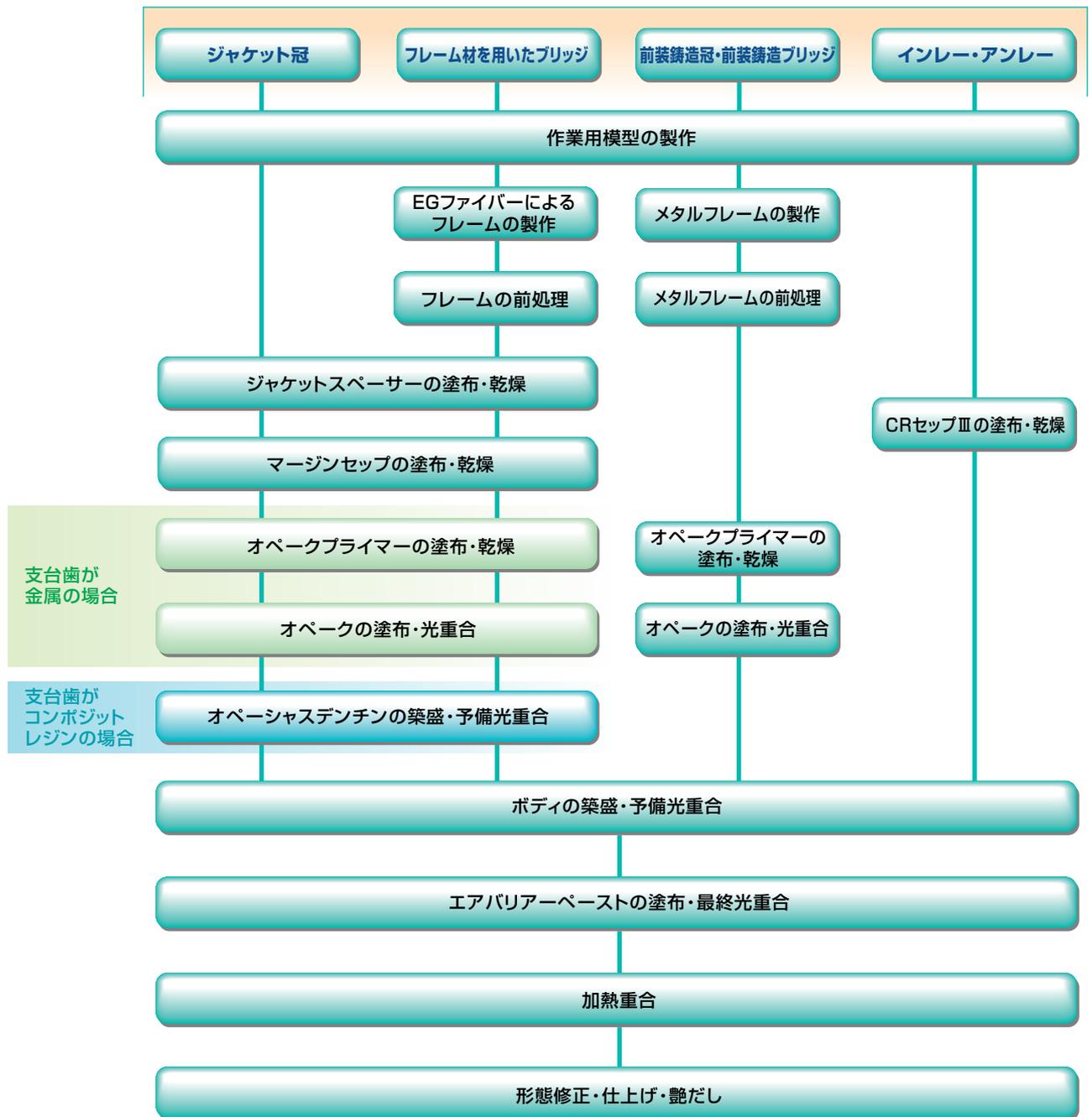
● 練和紙 (P2)



基本技工術式

1.フローチャート

各修復物の製作ステップの概要を示します。



2. 重合装置と重合時間及び硬化深度

本品は、光・加熱重合により重合硬化します。

1) 重合装置と重合時間

- 歯科技工用重合装置 クラウン・ブリッジ [()内は、インレー・アンレーの重合時間] (秒)

	EGファイバー	EGフロー	オペーク	ボディ		
				オペーシャステンチン	予備光重合	最終光重合
アルファライトⅢ ¹⁾ アルファライトⅡN ¹⁾ アルファライトⅡ ¹⁾	180	180	90	40 (180)	10 (180)	300 (180)
アルファライト ¹⁾	300	180	180	60 (180)	30 (180)	300 (180)

- 歯科技工用重合装置 [加熱重合器]

加熱重合器KL-310 ¹⁾	100~110℃	15分
加熱重合器KL-400 ²⁾	100~110℃	15分

2) 硬化深度

- ボディ

	重合時間 (秒)	硬化深度 (mm)									
		TO	E1	DA3	CE1	ODA3	CT2	ME	WE	CDE4	P1
アルファライトⅢ	10	2.96	2.30	1.89	1.10	0.75	1.81	2.56	2.66	1.00	1.73
	300	8.75	6.06	4.31	2.62	1.74	4.70	6.73	6.08	2.21	4.05
アルファライトⅡN アルファライトⅡ	10	1.70	1.69	1.48	1.02	0.62	1.38	1.62	2.16	1.23	1.43
	40	—	—	—	—	1.11	—	—	—	—	—
アルファライト	300	6.08	4.89	3.41	2.35	1.65	3.82	5.30	5.73	2.94	3.31
	30	1.65	1.61	1.58	1.05	0.83	1.24	1.52	2.40	1.30	1.50
	60	—	—	—	—	1.08	—	—	—	—	—
	300	4.07	3.32	2.82	1.99	1.42	2.76	3.53	4.26	2.27	2.72

- オペーク

	重合時間 (秒)	硬化深度 (mm)				
		OA1	OA4	CO1	W	YBR
アルファライトⅢ	90	0.30	0.18	0.14	0.92	0.13
アルファライトⅡN アルファライトⅡ	90	0.27	0.17	0.12	0.55	0.12
アルファライト	180	0.32	0.20	0.13	0.67	0.15

硬化深度の測定は、JIS T 6514 (2005)を参考にした自社試験による。

1) 製造販売元：株式会社モリタ東京製作所

2) 製造販売元：SKメディカル電子株式会社

一般医療機器 歯科技工用重合装置

・「アルファライト」「アルファライトⅡ」「アルファライトⅡN」「アルファライトⅢ」「加熱重合器KL-310」「加熱重合器KL-400」

3. 色調表現方法

1) 色調構成表

本品の色調は、ビタシェードに準じた16色に加え、4色の新しいシェードを用意しています。所定の色調を再現するため、下表に従って築盛します。

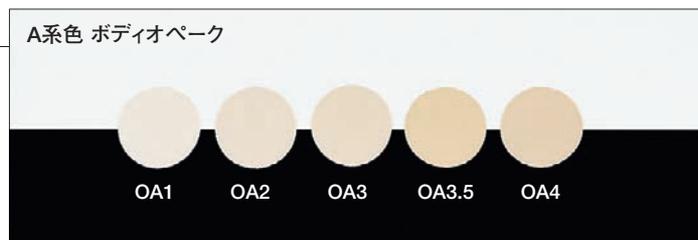
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5			
ボディオパーク	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4	ONW0	ONW0.5	ONP1.5	ONP2.5			
サービカルオパーク	—	CO1				—	CO2				—	CO3			CO4	CO5	—	—	—	—			
オパークモディファイヤー	W	P	G	YBR	O	BR	PUR	RP	DP														
オペーシャスデンチン	ODA1	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	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	—	CE1		CE2		—	CE3		CE4		—	CE5		CE6		CE7		CE8		—	—	—	—
エナメル	E1		E2		E4	E1	E3		E1	E3			E1	E3		E0		E1					
トランスベアレント	T0	T1	T2	TLV																			
サービカルトランスベアレント	CT1	CT2		CT3	CT4	CT1	CT5		CT6	CT1	CT2		CT4	CT2	CT4		—	—	—	—			
サービカルデンチンエフェクト	CDE1	CDE2	CDE3	CDE4	CDE5																		
エナメルエフェクト	CE	CE-O	CE-Y	WE	MA-1	MA-2	IE																
トランスベアレントエフェクト	TG	AM	AM-Y	ME	TB																		
ジンジバル	P1	P2	P3	P4	P5																		

以下の印刷物の色調は、実物と異なる場合があります。実際に使用する際には、実物で色調をご確認下さい。

オパークの使用方法

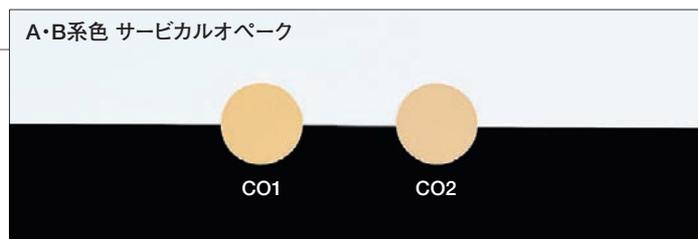
● ボディオパーク

下地の色調を遮蔽し、歯冠の基本的な色調を再現します。



● サービカルオパーク

歯頸部に用いるオパークです。特に厚みの薄いケースに使用すると効果的です。



● オパークモディファイヤー

オパークの色調調整用または単独で使用します。



ボディの使用法

●デンチン

歯冠の基本的な色調を表現します。



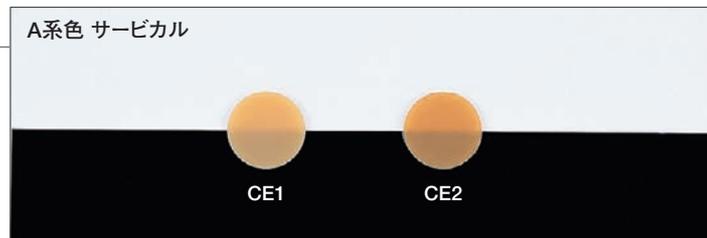
●オパージュデンチン

下地の色調を生かしながら、基本的な歯冠の色調を表現するペーストです。



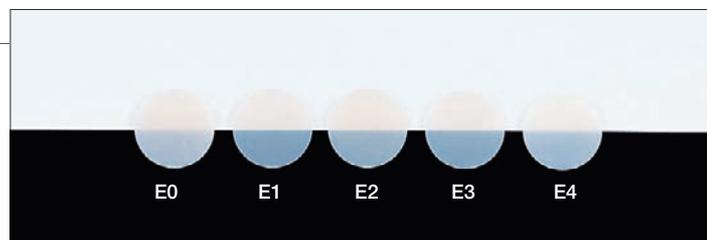
●サービカル

歯頸部の色調を表現します。



●エナメル

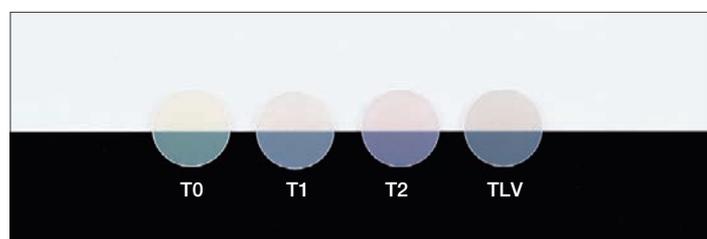
エナメル質の色調を表現するペーストです。



●トランスペアレント

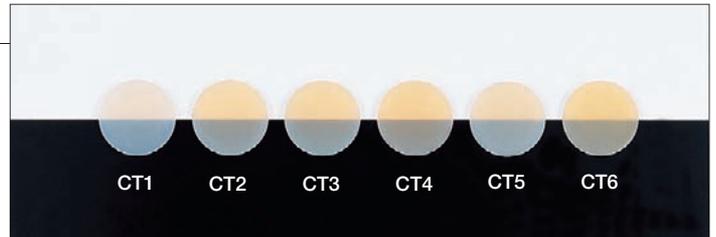
切縁部の透明感を表現するためのペーストです。

色 調	使用方法
T0	透明性の高いエナメル質の表現に使用します。
T1	通常の透明性のエナメル質の表現に使用します。
T2	乳濁性のあるエナメル質の表現に使用します。
TLV	やや暗いエナメル質の表現に使用します。



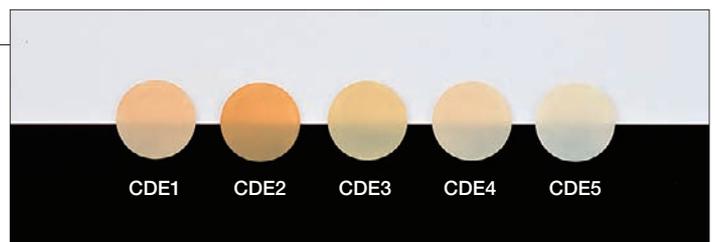
●サービカルトランスペアレント

インレーの基本的な色調表現に用いるペーストです。歯頸部の透明感の表現にも使用できます。



●サービカルデンチンエフェクト

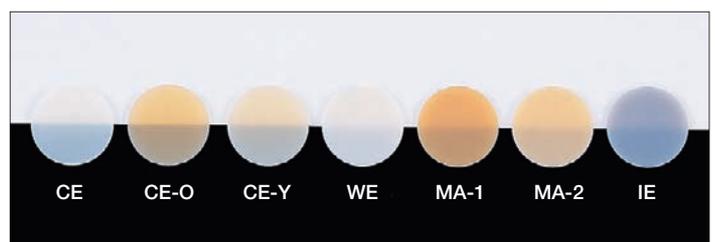
歯頸部領域の特徴づけのために使用します。通常はサービカルの上に使用します。



●エナメルエフェクト

エナメル質の特徴づけをするために用いるペーストです。

色 調	使用方法
CE	臼歯部咬合面の隆線や透明感の低いエナメル質の表現に使用します。
CE-O	透明感が低くオレンジがかかったエナメル質の表現や、インサイザルハローの表現に使用します。また、コンタクトエリアの色調表現にも有効です。
CE-Y	透明感が低く黄色みを帯びたエナメル質の表現や、インサイザルハローの表現に使用します。また、コンタクトエリアの色調表現にも有効です。
WE	前歯の隅角部や白帯、臼歯部の咬頭部分などにみられる白濁したエナメル質の表現に使用します。
MA-1	明るいマメロンの色調表現に使用します。
MA-2	やや彩度の高いマメロンの色調表現に使用します。
IE	支台歯が長いケースや切縁部にメタルバックিংがある場合の透明感の表現に使用します。

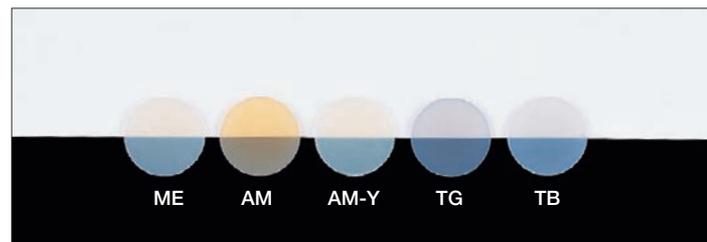


VI 基本技工術式

●トランスペアレントエフェクト

歯冠の様々な透明感を表現するためのペーストです。

色 調	使用方法
ME	インレーのマージン部に使用するペーストです。
AM	鉛色のエナメル質の表現に使用します。
AM-Y	AMに比べ少し黄色みが強いペーストです。
TG	グレーみを帯びた透明層を表現します。
TB	青みを帯びた透明層の表現に使用します。



●ジンジバル

歯肉色を表現するペーストです。

色 調	使用方法
P1	遊離歯肉、歯冠乳頭部の色調再現に使用します。
P2	広範囲に使用します。
P3	歯根隆起部、骨隆起部の表現に使用します。
P4	広範囲に使用します。
P5	歯根間やメラニン色素の表現などに使用します。



2) 色調表現方法

白歯部クラウン

ジャケット冠を製作する場合、コンポジットレジンで支台築造をしておく、より深みのある色調表現が可能です。その場合、下地にはオペーシャスデンチンを築盛します。支台歯が金属の場合には、ボディオパークを使用してください。築盛方法は、下地色（ボディオパーク又はオペーシャスデンチン）とデンチン、トランスペアレント、エナメル、の4層盛りでビタシェードの色調表現が可能です（基本法）。築盛スペースが十分に確保できる場合には、サービカルトランスペアレントを使用するとより深みのある色調表現が行えます（応用法）。なお、トランスペアレントやエフェクトを表層に使用することも可能です。

ジャケット冠

● オペーシャスデンチン（オパーク）

0.2mm程度の厚みで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パークを使用します

● デンチン

マージン部から咬合面寄り1/3は完成時の外形と同一にし、咬合面寄り1/3から咬合面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

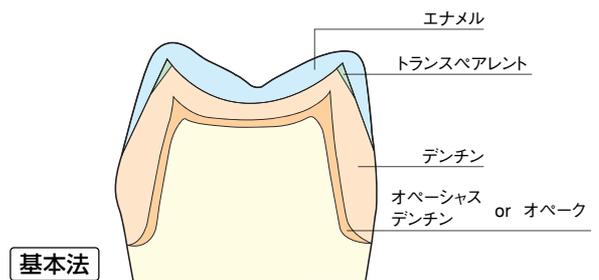
咬合面寄り1/4～1/5にかけて薄く築盛します。

● サービカルトランスペアレント

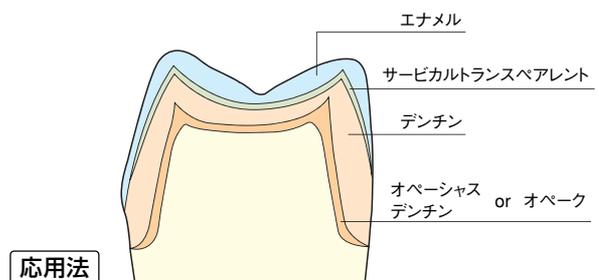
築盛スペースが十分に確保できる場合には、デンチンとエナメルの上に薄く築盛すると深みのある色調表現ができます。

● エナメル

咬合面寄り1/3に薄く築盛します。



基本法



応用法

前装冠

● オパーク

下地の金属色を遮蔽するため、前装面に塗布します。

● デンチン

マージン部から咬合面寄り1/3は完成時の外形と同一にし、咬合面寄り1/3から咬合面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

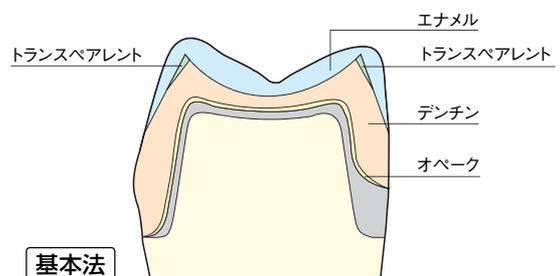
咬合面寄り1/4～1/5にかけて薄く築盛します。

● サービカルトランスペアレント

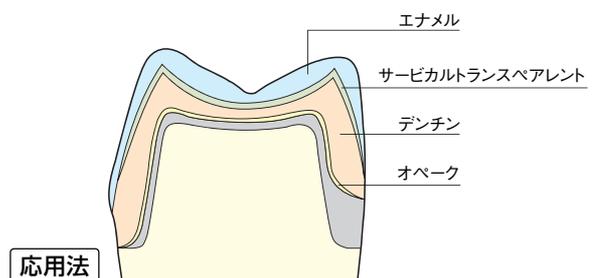
築盛スペースが十分に確保できる場合には、デンチンとエナメルの上に薄く築盛すると深みのある色調表現ができます。

● エナメル

咬合面寄り1/3に薄く築盛します。



基本法



応用法

前歯部クラウン

ジャケット冠を製作する場合、臼歯部の場合と同様コンポジットレジンで支台築造をしておくこと、より深みのある色調表現が可能です。その場合、下地にはオパークのかわりにオペーシャスデンチンを築盛します。支台歯が金属の場合には、オパークを使用してください。

基本的には、下地色（オパーク又はオペーシャスデンチン）とデンチン、エナメルを3層盛りでビタシェードの色調表現が可能です。必要に応じ歯頸部にサービカル、切縁部にはトランスペアレント及び各種エフェクト色を使用します。

※エナメルは切縁隆線部で歯冠長の1/2、歯冠中央部で切縁寄り1/3以上築盛しないこと。

※サービカルを使用する場合には、マージン部から歯頸部寄り1/4～1/5にかけて徐々に薄くなるように築盛すること。

多く築盛するとビタシェードの色調と合わなくなるので少なめに築盛すること。

ジャケット冠

● オペーシャスデンチン（オパーク）

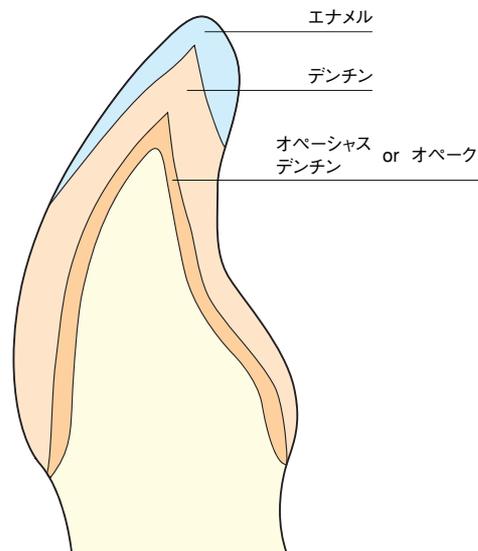
0.2mm程度の厚みで歯冠外形を縮小した形態に築盛します。支台歯が金属の場合にはオパークを使用します。

● デンチン

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

● エナメル

切縁寄り1/3に薄く築盛します。



前装冠

● オパーク

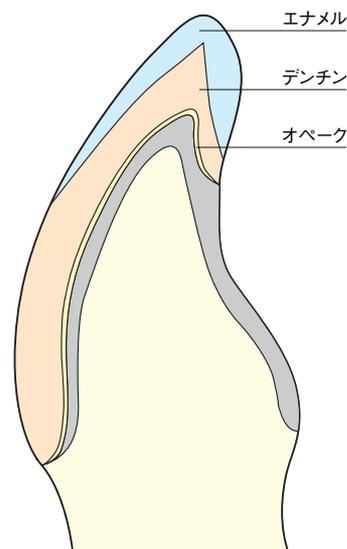
下地の金属色を遮蔽するため、前装面に塗布します。

● デンチン

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

● エナメル

切縁寄り1/3に薄く築盛します。



インレー・アンレー

基本法

●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。

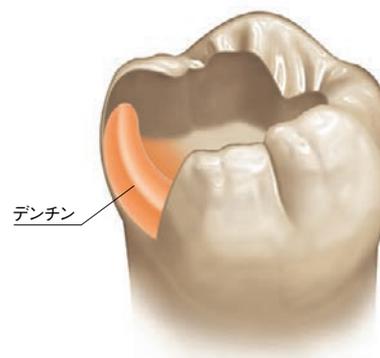
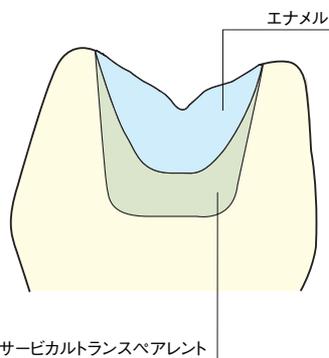
●サービカルトランスペアレント

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ーバーシャスデンチンを薄く築盛します。



応用法 (高度な色調表現方法)

●サービカル

窩底部に0.2mm程度の厚さに築盛します。

●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。

●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。

●トランスペアレントエフェクト (ME)

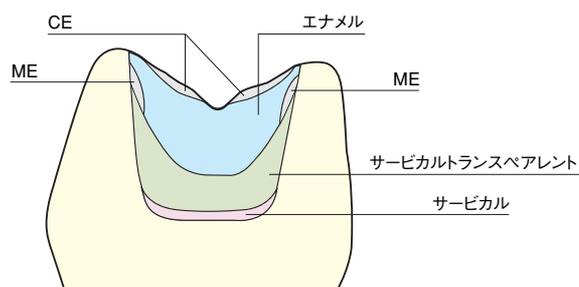
マージン部手前から帯状に薄く築盛します。

●エナメル

咬合面に築盛します。

●エナメルエフェクト (CE)

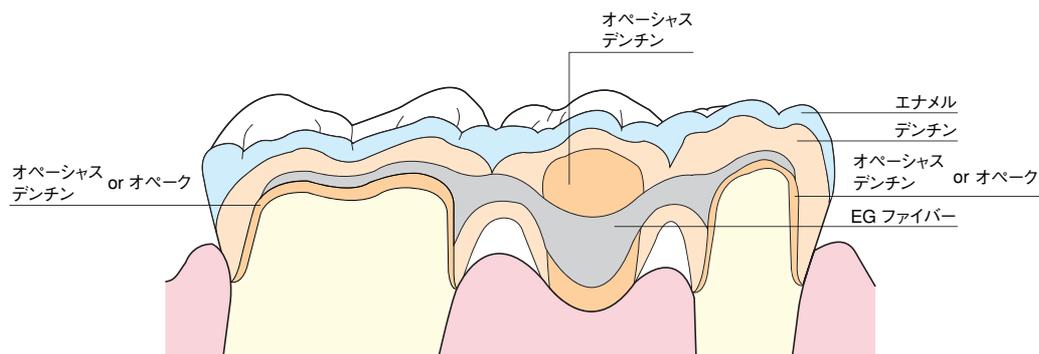
咬合面の豊隆部の明るさを強調するために築盛します。



※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ーバーシャスデンチンを薄く築盛します。

フレーム材を用いたブリッジ

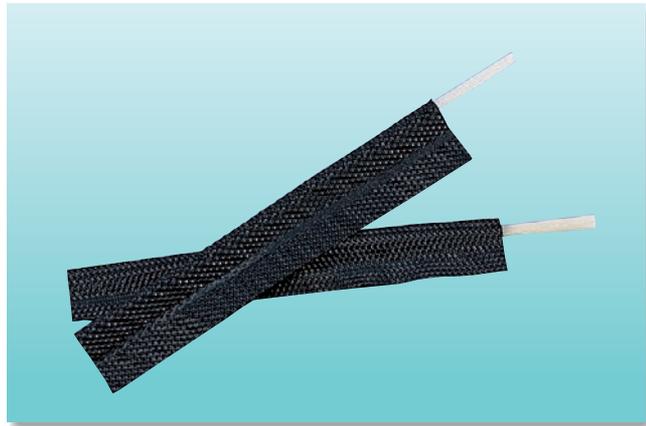
下地色は、ジャケット冠と同様、支台歯が金属の場合にはオペークを使用し、コンポジットレジンの場合にはオーバーシャスデンチンを使用します。後の築盛はクラウンの築盛方法と同様です。



4.ブリッジのフレーム形態

フレーム材を用いたブリッジを製作する際には、EGファイバーを使用します。

EGファイバーには前歯部用と臼歯部用の2種類ありますので、使用する部位により使い分けてください。



臼歯部のフレーム形態

支台歯の咬合面からポンティック部の粘膜面側にたわませるように設計します。

EGファイバーをたわませることにより、ブリッジの強度が増します。

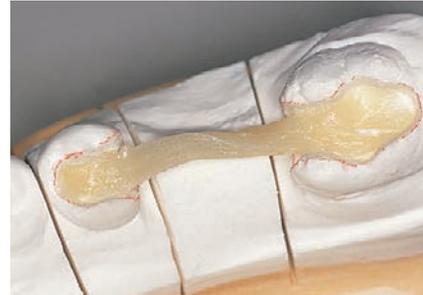
ただし、粘膜面から1mm程度スペースをあけてフレームを製作しEGファイバーがブリッジの表面に露出しないようにしてください。

なお、咬合面はボディの厚みが十分に確保できるようにEGファイバーを薄くしておきます。

●クラウンブリッジ



●インレーブリッジ



前歯部のフレーム形態

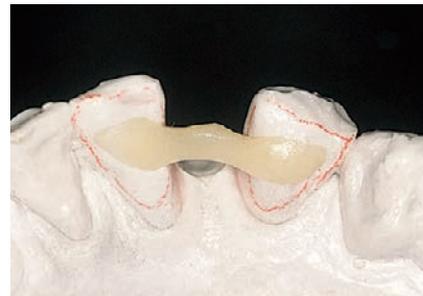
支台歯の舌側部からポンティックの中央にくるようにファイバーを設計します。

なお、唇側面の審美性を考慮し咬合関係に支障の無い範囲で舌側寄りに設計します。

●クラウンブリッジ



●インレーブリッジ



※フレーム製作の際には、EGファイバーを修復物表面に露出させないこと。

5. ジャケット冠の製作手順

…なお、本品の重合は、2.重合装置と重合時間及び硬化深度(12ページ)に従って行ってください。

1 作業用模型の製作

通法に従い作業用模型を製作した後、トリミングを行います。マージン下部のアンダーカットを強くすると、クラウン脱型時の石膏模型の破折につながりますので削り過ぎないようにします。削りすぎた場合にはワックス等でブロックアウトしておきます。



2 レジン分離材の塗布

① ジャケットスペーサーの塗布、乾燥

クラウンの脱型を容易にするため、マージン部を除く部分に筆で均一に塗布した後、自然放置あるいはマイルドなエアブローで乾燥します。



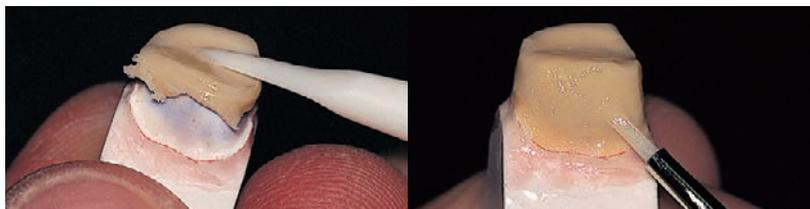
② マージンセップの塗布、乾燥

支台歯のマージン部に塗布し、自然放置あるいはマイルドなエアブローで乾燥します。



3 オペーシャスデンチンの築盛・予備光重合(支台歯がコンポジットレジンの場合)

支台歯がコンポジットレジン築造体の場合、下地色にはオペーシャスデンチンを用います。



4 オペークの塗布・光重合(支台歯が金属の場合)

支台歯が金属の場合には、オペークを使用します。

① オペークプライマーの塗布・乾燥

オペークプライマーを支台歯に塗布した後、エアを軽く吹き付けるか、30秒程度放置して揮発成分を蒸散させます。



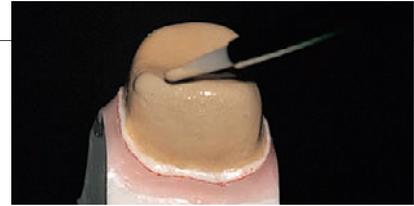
② オペークの塗布、光重合

指示されたシェードのボディオペークを、支台歯に薄くのばすように塗布し、歯科技工用重合装置にて所定時間光重合します。歯頸部の色調を強調したいときには、サービカルオペークを支台歯の歯頸部付近に塗布します。オペークモディファイヤーは、ボディオペークの色調調整のためにボディオペークと混和するか、単独で使用します。



③第2層目のオペークプライマー、オペークの塗布、光重合

硬化した第1層目のボディオペークの上にオペークプライマーを塗布、乾燥した後、第2層目のボディオペークを塗布し第1層目と同様に光重合します。スパーサーの色調が隠れるまで、オペークプライマー及びボディオペークの塗布、重合操作を繰り返します。



5 ボディの築盛・予備光重合

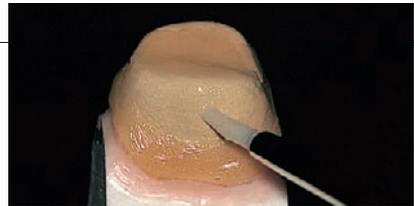
①サービカルの築盛・予備光重合

必要に応じ歯頸部の特徴づけのためサービカルを築盛します。マージン部から歯頸部寄り1/4～1/5に向かって徐々に薄くなるように築盛し、所定時間予備光重合します。



②モデリングリキッドの塗布

ペースト積層時に硬化物とのなじみを良くするために、硬化物表面に予め薄く塗布しておきます。塗布しすぎるとペーストがべた付きますので、余剰分はティッシュ等で拭き取っておきます。



③デンチンの築盛・予備光重合

歯冠の基本的な色調をデンチン層で表現するよう厚めに築盛し、所定時間予備光重合します。



④トランスペアレントの築盛・予備光重合

咬合面寄り1/4～1/5に薄く築盛します。必要に応じ、ペーストと硬化したデンチンの積層面に気泡が入らないよう、モデリングリキッドを塗布しておきます。その後、所定時間予備光重合します。



⑤エナメルの築盛・予備光重合

咬合面寄り1/3に薄く築盛し、所定時間予備光重合します。



6 エアバリアーペーストの塗布

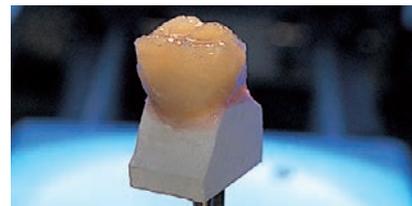
コンタクト部分にエナメルを築盛した後、表面の低重合層を少なくするため、クラウン表層にエアバリアーペーストを塗布します。ペーストが分離している場合がありますが性能に影響ありません。



…なお、本品の重合は、2.重合装置と重合時間及び硬化深度(12ページ)に従って行ってください。

7 最終光重合

所定時間最終光重合します。



8 加熱重合

クラウン脱型後、加熱重合器にて、100～110℃・15分間加熱重合を行います。



9 形態修正

①隣接面コンタクトの調整

シリコンポイント等を用いて、隣接面コンタクトを調整します。



②咬合調整

カーボランダムポイント等を用いて調整します。



③外形の調整

カーボランダムポイント、ヒートレスストーン等を用いて歯冠外形を整えます。



④小窩裂溝の付与

カーバイドインバーテッドコーン、ホワイトポイント等を用いて咬合面の小窩裂溝を形成します。



10 仕上げ

シリコンポイントで表面の傷を十分に取り除きます。



11 艶だし

本品付属の研磨セットを用いて艶だしをします。

① ブラシ研磨

ブラシに研磨剤を付け咬合面を中心に艶だし研磨をします。



② 仕上げ研磨

フェルトホイールに研磨剤を付け歯冠全体の艶だしをします。



12 完成

最後にクラウン内面を30～50 μ mのアルミナ粒子を用いて、1～2 kg/cm^2 (0.1～0.2MPa)の弱い力でサンドブラスト処理し完成します。



6. インレー・アンレーの製作手順

…なお、本品の重合は、2.重合装置と重合時間及び硬化深度(12ページ)に従って行ってください。

1 作業用模型の製作

通法に従い作業用模型を製作します。窩洞内にアンダーカットがある場合には、石膏又は模型修正材でブロックアウトを行います。



2 レジン分離材の塗布・乾燥

窩洞周辺、隣在歯または対合歯にCRセップⅢを塗布します。



3 ボディの築盛・予備光重合

①デンチンの築盛・予備光重合

隣接部を含む窩洞の場合には先にデンチンを隣接部に築盛し、所定時間予備光重合します。

そして、エナメルを築盛し外形を整えます。



②サービカルトランスペアレントの築盛・予備光重合

窩洞の咬合面の部分にサービカルトランスペアレントを築盛し、所定時間予備光重合をします。



③エナメルの築盛・予備光重合

エナメルペーストを咬合面部に築盛し、所定時間予備光重合を行います。



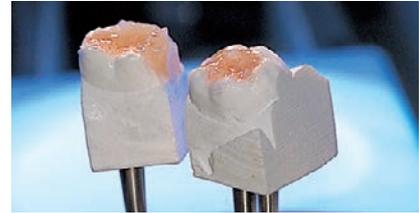
4 エアバリアーペーストの塗布

コンタクト部分にエナメルを築盛した後、表面の低重合層を少なくするため、インレー体表層にエアバリアーペーストを塗布します。ペーストが分離している場合がありますが性能に影響ありません。



5 最終光重合

所定時間最終光重合をします。



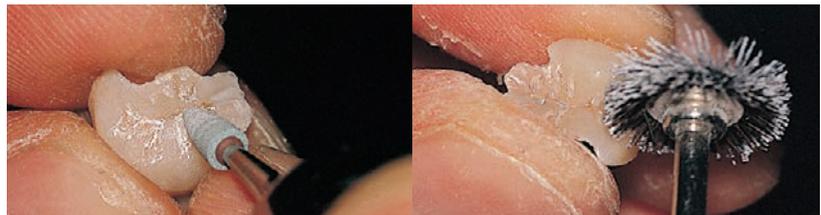
6 加熱重合

インレー体の脱型後、加熱重合器にて100～110℃・15分間加熱重合を行います。



7 形態修正、仕上げ、艶だし

ジャケット冠同様、形態修正、仕上げ、艶だしをします。



8 完成

インレー体内面の分離材の除去と接着の前処理として、30～50 μ mのアルミナ粒子を用いて、1～2kg/cm² (0.1～0.2MPa)の弱い力でサンドブラスト処理し完成します。



7. フレーム材を用いたブリッジの製作手順

…なお、本品の重合は、2.重合装置と重合時間及び硬化深度(12ページ)に従って行ってください。

1 作業用模型の製作

通法に従い作業用模型の製作を行います。アンダーカットがある部分は、必要に応じワックス等にてブロックアウトを行います。
フレーム材とポンティック粘膜面との間に均一なスペースを設けるため、ポンティック部を1mm程度浮かせておきます。



2 コアの採得

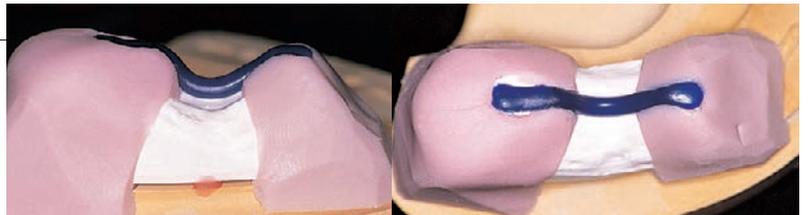
① ワックスアップ

スプルーワックス(前歯部:約φ2mm、臼歯部:φ2.5~3mm)を用いてフレームの形態を再現します。なお、フレームの形態はなるべく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。
また、咬合関係を確認し、クリアランスが十分に確保されているかチェックします。



② シリコンパテによるブロックアウト

EGコアの圧接によるフレームの位置ずれを防ぐため、ワックスフレーム下部と支台歯軸面をシリコンパテで封鎖しておきます。



③ EGコアの軟化

EGコアを適当な長さにカットし、熱湯(約80℃)に3分程度浸漬し軟化します。



④ 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ます。



⑤ コアの完成

硬化後、EGコアを模型からはずしフレーム製作用コアを完成します。



3 フレームの製作

① 分離材の塗布

CRセップⅢを石膏模型に塗布します。



② EGファイバーの準備

EGコアにファイバーを挿入しながら、ブリッジの咬合面全体を覆う長さのカットします。



③ コア内面へのEGファイバーの設置

EGコア内面または模型上にEGファイバーを設置します。



④ コアの圧接

EGコアを模型に戻します。その後、技工用重合装置を用いて60秒間仮光重合を行います。



⑤ フレームの光重合

コアを外し所定時間光重合を行い、EGファイバーを硬化させます。



⑥ フレームの調整

硬化したEGファイバーを模型から外し、余分な部分をカーボランダムポイント等で削って形態を整えます。調整後模型に戻し、再度咬合面のクリアランスを確認しておきます。



…なお、本品の重合は、2.重合装置と重合時間及び硬化深度（12ページ）に従って行ってください。

4 レジン分離材の塗布

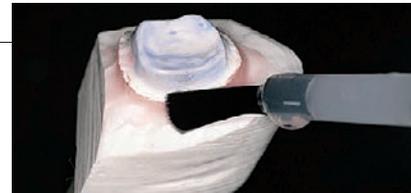
① ジャケットスペーサーの塗布、乾燥

ブリッジの脱型を容易にするため、マージン部を除く部分に筆で均一に塗布した後、自然放置あるいはマイルドなエアブローで乾燥します。



② マージンセップの塗布、乾燥

支台歯のマージン部やポンティック粘膜面に塗布し、自然放置あるいはマイルドなエアブローで乾燥します。



5 フレームの設計

① サンドブラスト処理

フレーム全体をアルミナサンドブラスト処理します。



② ボンディング処理

フレーム表面にアドオンプライマーを塗布・乾燥した後、モデリングリキッドを塗布します。



③ オペーシャスデンチンの築盛

ポンティックの基底面にオペーシャスデンチンを薄く築盛し、所定時間光重合します。その後、支台歯に薄くオペーシャスデンチンを築盛します。なお、支台歯が金属の場合には、あらかじめオペークプライマー、オペークを塗布し所定時間光重合しておきます。



④ フレームの設置

ポンティック部分にデンチンまたはオペーシャスデンチンを築盛し、模型の支台歯の部分にフレームを設置します。



⑤ EGフローの塗布

フレームの連結部やペーストとの移行部にEGフローを塗布します。



⑥ 光重合

フレームを支台に固定するため所定時間光重合を行います。



6 ボディの築盛

①デンチンの築盛・予備光重合

歯冠の基本的な色調をデンチン層で表現するよう厚めに築盛し、所定時間予備光重合します。



②キャラクタライズ

必要に応じ、「クロマゾーン® カラーステイン」を用いてキャラクタライズをします。



③トランスペアレントの築盛・予備光重合

咬合面寄り1/4～1/5に薄く築盛します。



④エナメルの築盛・予備光重合

咬合面寄り1/3に薄く築盛し、所定時間予備光重合します。



7 エアバリアーペーストの塗布

コンタクト部分にエナメルを築盛した後、表面の低重合層を少なくするため、ブリッジ表層にエアバリアーペーストを塗布します。ペーストが分離している場合がありますが性能に影響ありません。



8 最終光重合・加熱重合

所定時間最終光重合をします。
ブリッジの脱型後、加熱重合器にて、100～110℃・15分間加熱重合を行います。



9 形態修正、仕上げ、艶だし

ジャケット冠と同様、形態修正、仕上げを行い、専用研磨剤で艶だしをします。



10 完成

ジャケット冠と同様、クラウン内面のサンドブラスト処理を行い、完成します。



8. 前装鑄造冠（インプラント上部構造体）の製作手順

…なお、本品の重合は、2.重合装置と重合時間及び硬化深度（12ページ）に従って行ってください。

1 作業用模型の製作

通法に従い作業用模型を製作します。



2 メタルフレームの製作

通法に従いワックスアップ、鑄造を行いメタルフレームを完成します。
なお、前装面には、100～200 μ mの大きさのリテンションビーズを付与しておきます。



3 メタルフレームの前処理

① サンドブラスト処理

50 μ mのアルミナ粒子を用いてサンドブラスト処理を行います。
その後、超音波洗浄を2分間行い乾燥します。



② 金属接着処理

使用金属が貴金属合金の場合には、金属接着性プライマー（例えば「アロイプライマー」）を前装面に塗布・乾燥します。



③ オペークの塗布・光重合

1) オペークプライマーの塗布・乾燥

オペークプライマーを前装面に塗布した後、エアーを軽く吹き付けるか、30秒程度放置して揮発成分を蒸散させます。



2) オペークの塗布、光重合

指示されたシェードのボディオペークを支台歯に薄くのばすように塗布し、歯科技工用重合装置にて所定時間光重合します。歯頸部の色調を強調したいときには、サービカルオペークを支台歯の歯頸部付近に塗布します。オペークモディファイヤーは、ボディオペークの色調調整のためにボディオペークと混和するか、単独で使用します。



3) 第2層目のオペークプライマー、オペークの塗布、光重合

硬化した第1層目のボディオペークの上にオペークプライマーを塗布、乾燥した後、第2層目のボディオペークを塗布し、第1層目と同様に光重合します。下地の金属色が隠れるまで、オペークプライマー及びボディオペークの塗布、重合操作を繰り返します。

**4 ボディの築盛・光重合****①サービカルの築盛・予備光重合**

必要に応じ、マージン部から歯頸部寄り1/4～1/5に向かって徐々に薄くなるように築盛し、所定時間予備光重合をします。

**②モデリングリキッドの塗布**

ペースト積層時に硬化物とのなじみを良くするために、硬化物表面に予め薄く塗布しておきます。
塗布しすぎるとペーストがべた付きしますので、余剰分はティッシュ等で拭き取っておきます。

**③デンチンの築盛・予備光重合**

歯冠の基本的な色調をデンチン層で表現するよう厚めに築盛し、所定時間予備光重合をします。

**④トランスペアレントの築盛・予備光重合**

咬合面寄り1/4～1/5に薄く築盛します。必要に応じ、ペーストと硬化したデンチンの積層面に気泡が入らないよう、モデリングリキッドを塗布しておきます。その後、所定時間予備光重合をします。

**⑤エナメルの築盛・予備光重合**

必要に応じ、「クロマゾーン。カラーステイン」を用いてキャラクタライズをします。咬合面寄り1/2～1/3に薄く築盛し、所定時間予備光重合をします。

**5 エアバリアーペーストの塗布**

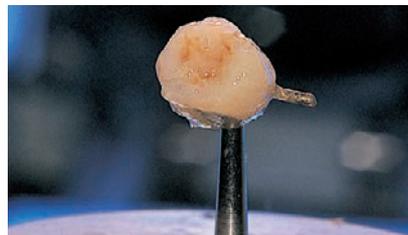
コンタクト部分にエナメルを築盛した後、表面の低重合層を少なくするため、クラウン表層にエアバリアーペーストを塗布します。ペーストが分離している場合がありますが性能に影響ありません。



…なお、本品の重合は、2.重合装置と重合時間及び硬化深度(12ページ)に従って行ってください。

6 最終光重合・加熱重合

コンタクト部分にトランスベアレントを築盛した後、所定時間最終光重合します。
その後、加熱重合器にて100～110℃・15分間加熱重合を行います。



7 形態修正・仕上げ・完成

ジャケット冠の製作と同様に、形態修正、仕上げ、艶だしをして、前装冠を完成します。



9. 追加築盛の操作手順

形態修正及び艶だし後、追加築盛が必要となった場合には、以下の手順に従って行ってください。

1 追加築盛部分の新鮮面だし

カーボランダムポイント等で新鮮面を出した後、エアブロー等で切削粉を除去します。



2 アドオンプライマーの塗布、乾燥

追加築盛する部分にアドオンプライマーを塗布・乾燥します。



3 モデリングリキッドの塗布

次にモデリングリキッドを薄く塗布します。



4 ボディの築盛、光重合、加熱重合

ジャケット冠の製作と同様に、ボディを築盛・光重合した後、加熱重合を行います。



5 完成

形態修正、艶だしを行い完成します。



VII

臨床術式

1. 支台歯形成・窩洞形成方法

「エステニア[®] C&B」の形成は以下の方法に従って行ってください。

形成の厚みが十分でなかったり、鋭利な部分やナイフエッジのような辺縁形態は、破折の原因になります。

ジャケット冠

前歯部の形成

臼歯部の形成

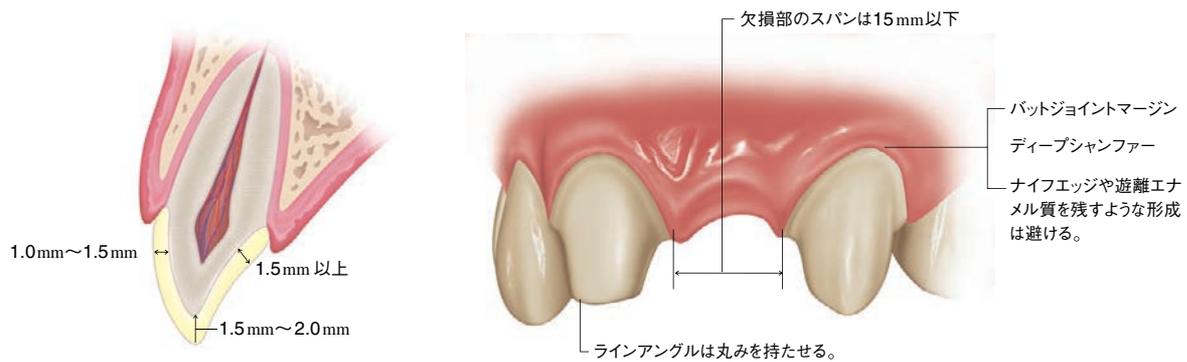
インレー・アンレー

インレーの形成

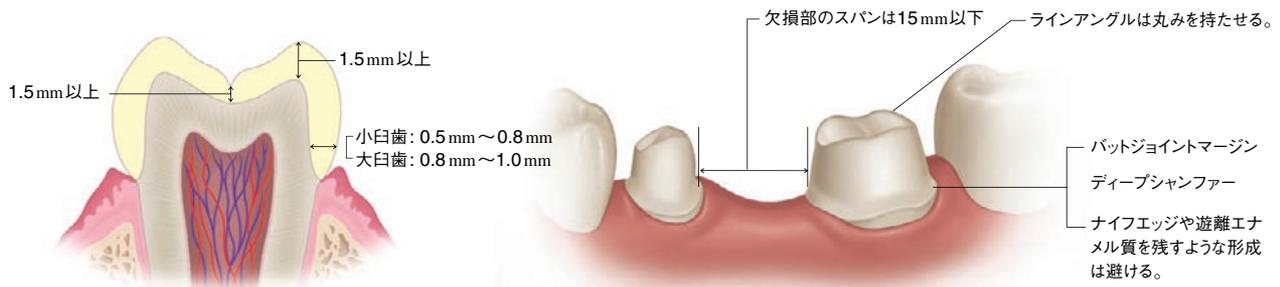
アンレーの形成

フレーム材を用いたブリッジ (クラウンブリッジ)

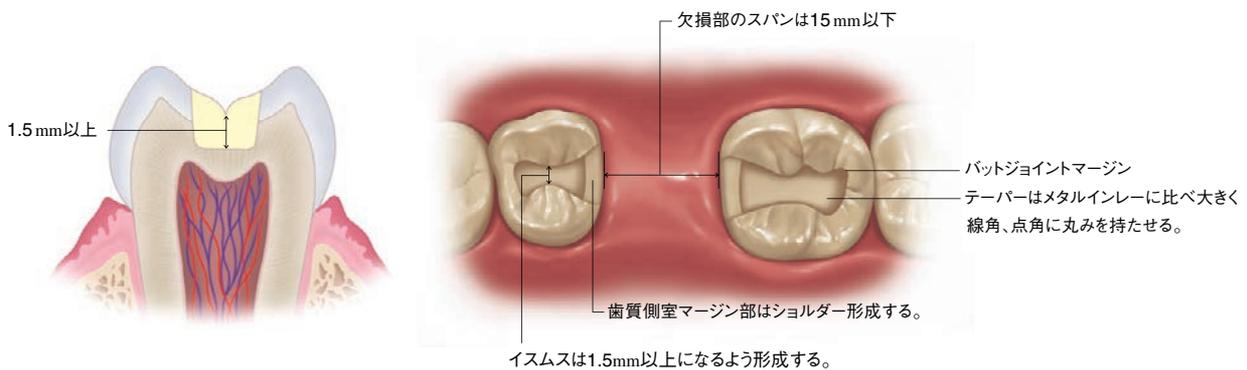
前歯部の形成



臼歯部の形成



(インレーブリッジ)



2. 歯冠修復物の装着方法

「エステニア® C&B」の装着には、「パナビア® F2.0」のようなフィラーを配合した硬く、耐摩耗性に優れた接着性レジンセメントを使用してください。

柔らかいセメントや接着性のないセメントを使用すると「エステニア® C&B」が破折することがあります。

また、「エステニア® C&B」にはシラン処理が必要です。接着性レジンセメントだけでは十分に接着しません。

「パナビア® F2.0」を用いた合着方法

「エステニア® C&B」内面処理

① サンドブラスト処理



- 30～50μmアルミナ粒子、圧力1～2kg/cm² (0.1～0.2MPa)

② リン酸処理



- リン酸処理剤 (例えば「KエッチャントGEL」) の塗布
- 5秒間放置



- 水洗・乾燥

③ シラン処理



- 「クリアフィル® メガボンド®」プライマー、ポーセレンボンドアクティベーター 1滴ずつ混和



- 塗布・5秒間放置



- 弱圧のエアブローで確実に乾燥

支台歯処理

① 金属面処理 (金属コアを使用している場合)



- 金属接着性プライマー (例えば「アロイプライマー」) の塗布



- 乾燥

② 歯面処理



- EDプライマー II 1滴ずつ混和



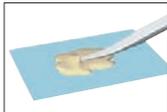
- 塗布 (歯質・金属コア・レジンコア)



- 30秒間放置



- 確実に乾燥 (エアブロー)



- Aペースト、Bペースト 20秒間練和



- ペーストを「エステニア® C&B」側に塗布

光重合



- 1ヶ所につき20秒間の光照射

化学重合



- オキシガード II を塗布し、3分後水洗



- 歯質に圧接
- 余剰ペースト除去

3. 歯冠修復物の補修方法

「エステニア®C&B」が口腔内で破折し補修が必要な場合は、以下の方法に従い補修をします。補修に際しては、破折の原因を確認し咬合関係等を配慮して行ってください。

歯冠修復物の補修方法

① 破折面の形成



- 破折面を一層削除
- 金属面は粗造化する
(前装鑄造冠の場合)

⑤ 「クリアフィル®メガボンド」塗布



- 被着面に塗布
- 弱圧のエアブローで
ボンドを均一化
- 10秒間光照射



② 「エステニア®C&B」表層のリン酸処理



- リン酸処理剤(例えば「KエッチャントGEL」)の塗布
- 5秒間放置
- 水洗・乾燥



⑥ 金属色の遮蔽(前装鑄造冠の場合)



- 「クリアフィル®STオペーカー」
塗布
- 40秒間光照射



③ 金属面処理(前装用金属が貴金属合金の場合)



- 金属接着性プライマー
(例えば「アロイプライマー」)
の塗布
- 乾燥



⑦ 充填・光照射・研磨



- 「クリアフィル®AP-X」または
「クリアフィル®マジエステイ®」
充填
- 光照射・研磨



④ 被着面のシラン処理



- 「クリアフィル®メガボンド」
プライマー、ボージェレンボンド
アクティベーター1滴ずつ
混和



- 塗布・5秒間放置
- 弱圧のエアブローで乾燥

- 管理医療機器 歯科金属用接着材料
「アロイ プライマー」 医療機器認証番号 20900BZZ00723000
- 管理医療機器 歯科用エッチング材
「KエッチャントGEL」 医療機器認証番号 16100BZZ01130000
- 管理医療機器 歯科用象牙質接着材(歯科金属用接着材料)(歯科セラミックス用接着材料)
「クリアフィル[®]メガボンド[®]」 医療機器承認番号 21000BZZ00484000
- 管理医療機器 歯科セラミックス用接着材料(歯科金属用接着材料)(歯科用象牙質接着材)(歯面処理材)
「クリアフィル[®]ポーセレンボンド アクティベーター」 医療機器承認番号 16300BZZ00085000
- 管理医療機器 歯科用セメントキット
「バナビア[®]F2.0」 医療機器承認番号 21500BZZ00267000

- 管理医療機器 歯科充填用コンポジットレジン
「クリアフィル[®]マジエスティ[®]」 医療機器認証番号 21700BZZ00460000
- 管理医療機器 歯科用色調遮蔽材料
「クリアフィル[®]ST オベーカー」 医療機器承認番号 16200BZZ00980000
- 管理医療機器 歯科充填用コンポジットレジン
「クリアフィル[®]AP-X」 医療機器認証番号 20500BZZ00858000
- 管理医療機器 歯冠用硬質レジン
「エブリコード[®]」 医療機器承認番号 21500BZZ00034000
- 管理医療機器 高分子系歯冠用着色材料
「クロマゾーン[®]カラーステイン」 医療機器承認番号 20700BZZ00042000

「エステニア[®]C&B」に関するお問い合わせ先



製品・各種技術に関する
お問い合わせ

▶お問い合わせ専用フリーダイヤル
☎0120-330922
月曜～金曜 10:00～17:00

▶技工専用フリーダイヤル
☎0120-730922
月曜～金曜 13:00～15:00

本書中のデータは、全てクラレノリタケデンタル株式会社で測定したものです。

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
フリーダイヤル：0120-330922

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



00712391-

管理医療機器 歯冠用硬質レジン
医療機器承認番号21500BZZ00534000

●「クリアフィル」、「エステニア」、「エブリコード」、「クロマゾーン」、「バナビア」、「メガボンド」及び「マジエスティ」は、株式会社クラレの登録商標です。
●「アルファライト」は株式会社モリタ東京製作所の登録商標です。