

**歯科材料 2 歯冠材料**  
 管理医療機器 歯科用陶材 200404020  
**クリエーションAV**

**【形状・構造等】**

形状：粉末

種類：本材は下記の種類がある。

構成（粉材）	色調
シェードライナー	SH10, SH11, SH12, SH13, SH14
オペーシャスデンティン	OD-32, OD37, OD41 OD43, OD44
デンティン	DA1,DA2,DA3,DA3.5,DA4 DB1, DB2, DB3, DB4, DC1 DC2, DC3, DC4, DD2, DD3 DD4
エナメル	E57, E58, E59, E60
クリアー	CLO, UC Window
トランスルーセント	NT, OT, TI-1, TI-3, TI-4, TI-5
エフェクトエナメル	PS-0, PS-3, SI-02, SI-04, SI-06 SO-10, SO-11
ネックトランスルーセント	HT52, HT53, HT54
ショルダーポーセレン	SP22, SP23, SP24, SP25, SP28
メイクイン	MI61, MI63, MI65
アプロキシマルデンティン	AD1,AD2
ジンジバル	ZF-HR,ZF-DR
グレース	G L

**【性能、使用目的、効能又は効果】**

酸化アルミナフレームに築盛・焼成し歯冠とする陶材である。

**【物理的性質】**

ガラス転移点	550℃
曲げ強さ	90Mpa
熱膨張係数	$9.5 \cdot 10^{-6} \times K^{-1}$ (25-500°)

**【使用目的】**

歯冠修復

**【操作方法又は使用方法等】**

- 1) 歯牙の色調に合うものを選択します。
- 2) 各粉末を混和用リキッドと混和して筆により築盛します。
- 3) 所定の温度で真空焼成して歯冠を作成します。

**焼成スケジュール**

	スタート	ヒートレート	焼成温度	係留
フレームシェード	580℃	80℃/1分	950℃	1分
1次&2次 ショルダーポーセレン	600℃	80℃/1分	950℃	1分
デンティン1次焼成	580℃	55℃/1分	910℃	1分
デンティン2次焼成	580℃	55℃/1分	900℃	1分
グレース	600℃	55℃/1分	910℃	-
グレース (パウダー使用時)	480℃	45℃/1分	880℃	1分

※焼成温度や焼成スケジュールは、炉の形式や機種により異なります。ご使用の前に試し焼きを行い、焼成温度やスケジュールをご確認下さい。

**【使用上の注意】**

## 1) 使用注意

- ①本材を使用する際、また研磨する際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ②本材の硬化体を切削、研磨する際には、目の損傷を防ぐために、保護めがねなどの防具を使用すること。
- ③本材は、適切な換気がなされている場所で使用すること。
- ④他の製品と混用しないこと。
- ⑤本材は、記載の使用目的以外には使用しないこと。
- ⑥本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

**【貯蔵・保管方法及び使用期間等】****【貯蔵・保管方法】**

本材は、直射日光及び高温多湿を避けて、保管すること。

本材は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

**【包装】**

シェードライナー	10g
ネックデンティン	15g
オペーシャスデンティン	15g/50g
デンティン	20g/50g
エナメル	20g/50g
クリアー	20g/50g
トランスルーセント	20g/50g
エフェクトエナメル	20g/50g
ネックトランスルーセント	15g/50g
ショルダーポーセレン	15g/50g
メイクイン	15g/50g
アプロキシマルデンティン	15g/50g
ジンジバル	15g/50g
グレース	10g/20g

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】**

製造販売元 株式会社ハーマンズ  
住 所 東京都渋谷区恵比寿西 1-10-10 若葉西ビル 4階  
電話番号 03-3770-0863  
製造先国 オーストリア  
製造業者 Creation Willi Geller International AG