



Instruction for use on Creation Classical Ceramic

クリエーションCC販売代理店 有限会社ファクト
〒151-0073 東京都渋谷区笹塚1-62-7-1004 TEL 03-5304-9310 FAX 03-5304-9312
e-mail info@fact-creation.com URL <http://fact-creation.com>

WILLI GELLER
Creation

クリエーション使用説明書

■メタルの選択

陶材とボンディングするのに十分な酸化膜を生成するメタルを選択します。メーカーの指定する熱膨張係数を考慮し選択すること。

おすすめのメタル)

セラミックダブル (Ivoclar-Williams)
 エクイティ (Jensen)

■メタルフレームの準備

メタル調整には、常に新しくよく切れるカーバイトバーを使用します。ホワイトポイントやセラミックポイントはなるべく使用しないで下さい。アルミナサンドブラストは使用するメタルの説明に従って処理して下さい。

■ボンディングエージェント

メタルと陶材のボンディング効果を高めるため、またメタルの酸化膜を明るくさせるためにボンディングエージェントを使用します。お勧めのボンディングエージェントはMETALOR社のオーロフィルム2000です。ボンディング効果が高まりますので、フレームの表面全体に塗布することをお勧めします。

- 1) メタル調整後、酸処理はしないで下さい。
- 2) ファーネスの炉口などでメタルフレームを暖め、ボンディングエージェントを薄く均一に塗布します。厚く塗布したり二度塗りするとボンディング力が低下し、オペークから剥がれる原因となります。
- 3) ボンディングエージェント焼成後、その表面にはフラックスの焼きカスが残っている可能性が高く、そのままオペーク焼成を行うと気泡の原因になります。ボンディングエージェント焼成後は酸処理してこのカスを取り除くか、1,000℃前後の高い温度で焼成し、焼き切ってしまうことをお勧めします。



ボンディングエージェントの塗布



オーロフィルム 2000

■一次オペーク（ペーストオペーク／商品名；クレアパスト）

- ①一次オペーク（ウォッシュベイク）は、どの色を使っても構いません。
- ②塗布するための筆またはインストゥルメントは、水で洗った後、その水をよく拭いてから塗布します。水が残っていると気泡やクラックの原因になります。
- ③シリンジから出したクレアパストは、まずよく練和します。練ってスパチュラで1cm位糸をひく程度にします。少し堅い場合はユニバーサルリキッドを少量ずつ足します。
- ④塗布する際、筆やインストゥルメントは一方方向に動かすと、厚みにムラがでにくくなります。ムラがあるとクラックなどの原因になります。
- ⑤ペーストオペークの急乾燥は良くありません。クラックの原因になります。メーカーの焼成スケジュールを守って下さい。

■二次オペーク

二次オペークは選択したシェードのオペークを使用します。一次オペーク同様、ムラなく均一に塗布します。二次焼成が終わっても焼きムラがある場合、三次オペークを行います。VITA シェード以外の色を使って変化を付けたい場合は、クレアパストのモディファイヤー（WOP または IO）を使用します。

WOP はウォッシュベイク用のカラーオペークです。

IO はインテンシブオペークで、オペークモディファイヤーです。

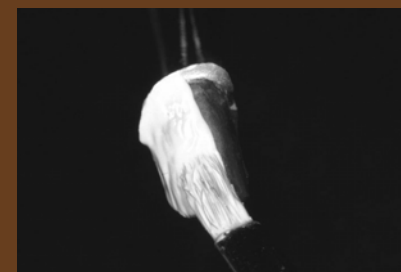
WOP もウォッシュだけでなく、普通にカラーオペークとして使用しますので、VITA シェードのオペークに変化を付けたい場合は、どれも同じオペークとして自由に色を選択して使用して下さい。



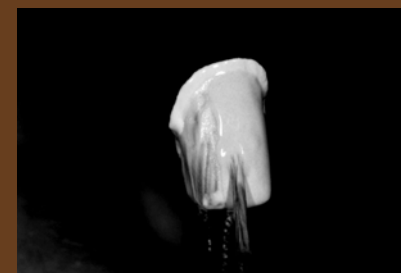
ペーストオペーク
“クレアパスト”



ティッシュで筆の水を拭う



ウォッシュベイクも通常のオペークと変わらない粘度で塗布する



二次オペークの塗布

WILLI GELLER
Creation

クリエーション使用説明書

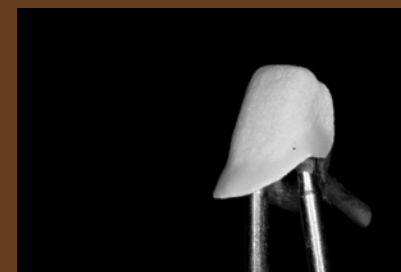
■サービカル

クリエーションにはサービカル陶材がありません。その役割としてオページャスデンティン (OD) を使用します。選択する OD は、オパークでも使用したベースとなるシェードの 1 ランク高い彩度の OD を使用します。

例) ベースシェードが A2 の場合、ODA3 を使用します。築盛する量は少なめです。OD を築盛したら、この段階で一度焼成します。焼成温度は、ボディの一次焼成より低めに焼成します。焼成後にマージンからめくれ上がらないように、焼成前に軽く歯頸部に向け、太めの筆などでブラシコンデンスをすることをお勧めします。



オページャスデンティン築盛量の確認



オページャスデンティン焼成後

WILLI GELLER
Creation

クリエーション使用説明書

■ デンティンの築盛

デンティンの練和にはモデリングリキッドを使用します。練和した時点で陶材はフワフワとしています。気泡が残らないようによく練和して下さい。モデリングリキッドは陶材と同じ比重になっており、築盛した時に陶材が崩れにくくなっています。

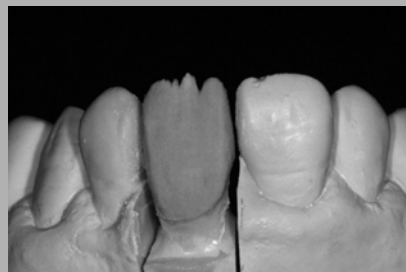
まずはデンティンで最終的なクラウンの外形通りに築盛します。厚みも隣在歯と同じにします。この時コンデンスしながら形作ると、焼成収縮を抑えることができます。

■ デンティンのカットバック（唇側三面カットバック）

山本真氏の「ザ・メタルセラミック」で説明されている方法に準じてカットバックを行います。クリエーションのデンティンは、口腔内で決して明る過ぎない適度な明度を持っています。それによって、力強い発色のクラウンを製作することができるのですが、この明度は他社のデンティンに比べ、明る過ぎると（特に歯頸部でオペーキーに）感じられるかも知れません。そこで力強さを残しつつ歯頸部領域で深みを出すためには、歯頸部領域のカットバックが必要となります。

■ デンティンによる指状構造の付与

まず唇側面と隣接面のカットした面を湿った筆でならしめます。この作業は乾きかけた陶材に適度な水分を与え、次に築盛する陶材の馴染みを良くする為と、よくオペークの透けがちな切縁領域のデンティン層の厚みを肉眼で確認したいからです。その上で指状構造を形作ります。歯頸部から中央部にかけてはシェードの決定、中央部から切縁にかけては透明感の個性の再現を担っていることを理解しながら形を取って下さい。



カットバック後のデンティン



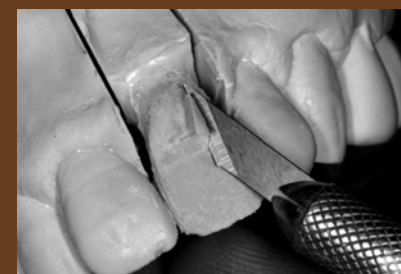
カットバック位置の確認



切縁1/3カットバック量の確認



中央1/3のカットバック



歯頸部1/3のカットバック

WILLI GELLER
Creation

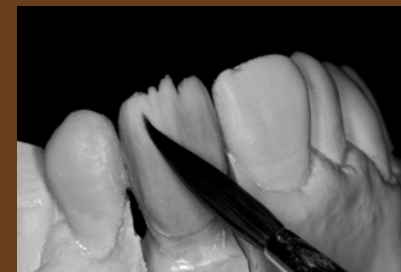
クリエーション使用説明書

■エナメル（象牙質切縁色）の築盛

デンティンをカットバックした量よりやや少なめに、デンティンの上に切縁部から切縁 1/3 ~ 1/2 付近まで、歯頸部に向かって移行的に築盛します。デンティンの形に相似て指状構造を付けます。ここでのエナメルでの形態が、グレース後の指状の形態となるため注意して築盛し形態を採らなければなりません。

■ネックトランス（サービカルトランス）の築盛

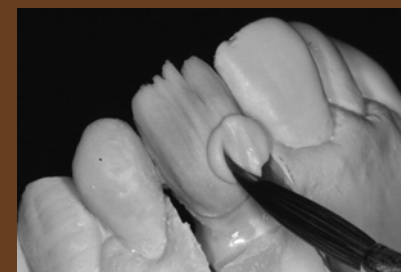
歯頸部の表層にはネックトランスを用います。ネックトランスには蛍光性があり、色調に深みを与えるだけではなく明るさも持っています。まずは歯頸部寄り 1/3 ~ 1/2 と、広い範囲にネックトランスを大胆に築盛します。デンティンの歯頸部 1/3 をカットバックしてあるので、ネックトランスを大きく築盛するスペースがあります。この築盛は通常よりトランスの量が多くなるので、暗くなるのではないかとされるかも知れません。しかし適度な明るさのデンティンの裏打ちに、蛍光性と適度な彩度を持ったネックトランスを覆うことによって暗くなることはありません。



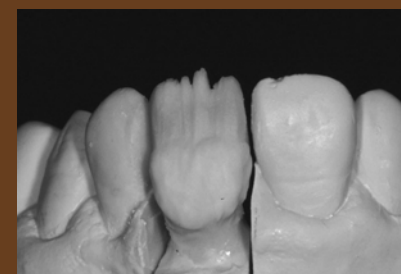
S058 の築盛



エナメル (S058) 築盛量の確認



ネックトランス (HT52) の築盛



ネックトランス築盛量の確認

WILLI GELLER
Creation

クリエーション使用説明書

■エナメル色トランスルーセントの築盛

切縁側 2/3 ~ 1/2 にエナメル色・トランスルーセントを築盛します。この時に焼成収縮を見越し 2mm 程度唇側面、切端部全体に築盛します。また隣接面部には少し移行する程度にしておいて、築盛はしません。

シンプルに築盛する場合のエナメル色トランスルーセントは、SI-01+TI-1 (3:2) を築盛します。

■隣接面エナメルの築盛

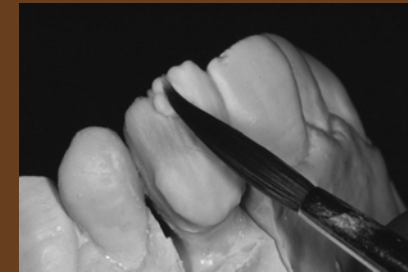
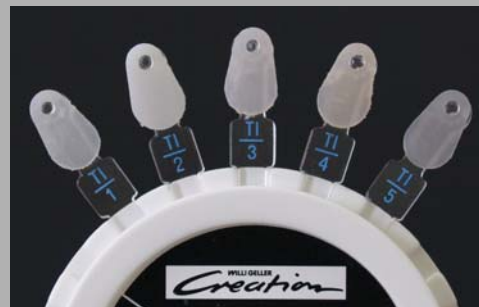
隣接面には、選択したデンティン+切端で使用したエナメル (1:1) を築盛します。この不透明な陶材を築盛することで、唇側面からクラウンを見た時に隣接面部に包被効果を作ることができ、唇側面から入射した光を隣接面に逃がさずにクラウンに力強さを与えます。

また、歯間孤閘空壁にオペーシャスデンティン (OD32) を築盛しておく、歯間乳頭を明るく鮮やかに見せることができます。

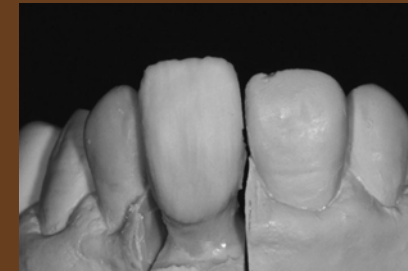
■舌側面の築盛

唇側面の築盛後、舌側を一層削除します。湿った筆で削った面を筆で慣らし、隣接面で使用した陶材を築盛します。その後クラウンを模型から外しコンタクト部に舌側と同じエナメル色とトランスルーセントを過不足無く追加築盛します。

築盛の終わったポーセレンは、コンデンスをせずにティッシュペーパーの上に乗せて乾燥させます。



SI01+TI1 の築盛



DA2+S058 の築盛



舌側のカットバック

WILLI GELLER
Creation

クリエーション使用説明書

■表面性状の付与

スタディモデルや術前写真を参考に表面性状を付与します。ライトの下でクラウンを横にすると縦のディティールが見えます。クラウンを縦にすると横のディティールが見えるので、ライトにかざしながら丁寧にディティールを与えます。

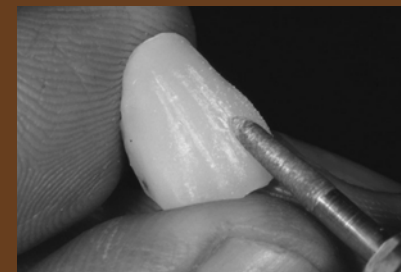
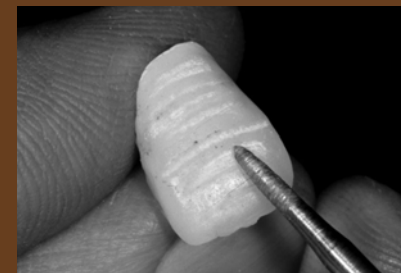
- ①HORICO 社 シンターダイヤモンド HP SHM 274 025 は、径の太いダイヤモンドポイントで、これで縦～横とディティールを入れていく。
- ②HORICO 社 シンターダイヤモンド HP SHM 165 023 は、径の細いダイヤモンドポイントで、これで縦～横とディティールを入れていく。この段階では、完成補綴物よりもやや強めの表面性状にしておく。
- ③ペーパーコーンで粗研磨し、ディティールを柔らかくする。
- ④追加焼成した部分はセラモホイール（井上アタッチメント）でならず。
- ⑤歯肉にタッチする部分は、ダイヤ入りポイントのセラムダイヤ 5-SF（モリタ）でしっかりと艶を出します。

■レーズ研磨

レーズ研磨機にフェルトホイールを取り付け、ポリサンド M1（デンチャー用の研磨砂；山田歯研産業）で研磨する。砂研磨によってクラウンの表面は鈍い艶になります。砂研磨する時は常にポーセレンに磨き砂を付け、研磨によって熱を出さない用に注意する。レーズ研磨で熱が出るとクラックが入ります。仕上げ研磨はパールサーフェス F（ノリタケ）で行い、艶が鈍い状態から、しっとりとした理想的な面性状に仕上げます。



完成

ダイヤモンドポイント SHM 274 025
で形態修正ダイヤモンドポイント SHM 165 023
で形態修正

レーズによる砂研磨



歯肉にタッチする領域をダイヤ入りシリコン、セラムダイヤ 5-SF で滑沢に研磨する。

WILLI GELLER
Creation

クリエーション使用説明書