

**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Z I**

**【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
フレームシェード	FS-1, FS-2, FS-3, FS-4
	FS-1 イリュージョン
ネックデンティン	HD01, HD02, HD03, HD04
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
グレーズ	G L

**【性能、使用目的、効能又は効果】**

ジルコニアフレームに築盛・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	$9.5 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ (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	450℃	55℃/1分	900℃	1分
1次&2次 ショルダーポーセレン	450℃	45℃/1分	860℃	1分
デンティン1次焼成	450℃	45℃/1分	810℃	1分
デンティン2次焼成	450℃	45℃/1分	800℃	1分
グレーズ	480℃	45℃/1分	820℃	-
グレーズ (パウダー使用時)	480℃	45℃/1分	790℃	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】**

フレームシェード	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
グレーズ	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