Perfitジルコニア

ユーザーマニュアル

vatech

Ver.1.3-250127

目次

1 製品情報

1. Perfit ジルコニア 04
2. Perfit カラーリングリキッド 05

2 基本情報

1. テクニカルデータ 06
2. 取り扱い上の注意 -
3. 安全上の注意 -
4. ワークフロー 07

3 テクニカルインストラクション

1. 各ディスクの特性 08
2. ディスクの選択 11
3. 最小厚み/プレップガイド 12
4. 位置決め手順 14
5. 分離/焼成前調整 16
6. カラーリング 18
7. 焼成 28
8. 仕上げ 32

4 FAQ 34

01.
Perfitジルコニア

Perfitジルコニア (ZR) は、Vatechの革新的焼結技術(IST; Innovative Sintering Technology)を採用した半焼結ジルコニアディスクです。

機械での加工性、最終焼成時の等方性収縮、曲げ強度、透光性、シェードの表現のすべてに非常に優れており、満足度の高い仕上がりが期待できます。

仕様

カテゴリ	ホワイト/プレシェード			マルチレイヤ	
製品	PerfitジルコニアUT	PerfitジルコニアST	PerfitジルコニアHT	PerfitジルコニアTS-ML	PerfitジルコニアST-ML
	透過性 ●●●●● 強度 ●●●●○ 審美性 ●●●●●	透過性 ●●●●○ 強度 ●●●●○ 審美性 ●●●●○	透過性 ●●●●○ 強度 ●●●●● 審美性 ●●●●●	透過性 ●●●●● 強度 ●●●●○ 審美性 ●●●●●	透過性 ●●●●○ 強度 ●●●●● 審美性 ●●●●●
イメージ					
材料	5Y-TZP	4Y-TZP	3Y-TZP	5Y-TZP / 4Y-TZP	4Y-TZP
透過性	50%	46%	42%	46 ～ 50%	46%
強度	800 MPa	1,100 MPa	1,300 MPa	800 ～ 1,100 MPa	1,100 MPa
シェード	VITA Classical 16 shades	VITA Classical 16 shades	VITA Classical 16 shades	VITA Classical 16 shades BL1, BL3	VITA Classical 16 shades
適応症	・シングルクラウン (前歯部) ・ベニア ・インレー/アンレー	・シングルクラウン (前/臼歯部) ・ブリッジ ・フルアーチ	・シングルクラウン (臼歯部) ・ブリッジ(臼歯部) ・フルアーチ ・コーピング	・シングルクラウン (前/臼歯部) ・ブリッジ (臼歯部、3本まで)	・シングルクラウン (前/臼歯部) ・ブリッジ ・フルアーチ
厚み(mm)	14, 18, 25				

※日本国内では一部取り扱いのない製品がございます。

02.
Perfitカラーリングリキッド

Perfitカラーリングリキッド (CL) は、透過光の吸収とスペクトルを分析して開発されました。
VITAシェードに基づく16種類のBody Liquidに加え、歯頸部、切端部、中間部の色度を調節できる11種類のEffect Liquidを揃えています。

本製品は他社制のジルコニアディスクで作成された補綴物に対する互換性が非常に優れています。

1. ホワイトディスクには必ずディッピングテクニックでカラーリングし、適切に乾燥させてください。
2. Perfitジルコニアの焼成温度に従ってください。
3. 本書に記載のカラーリング方法を十分理解し、適切にカラーリングしてください。(参照：p.21～p.27)

ボディ リキッド
Body Liquid
(50ml/本)

Vatechは、ベーシックなDentin色を再現できる16種類のリキッドをご提供しています。

Aシェード：5種	Bシェード：4種	Cシェード：4種	Dシェード：3種
A1, A2, A3, A3.5, A4	B1, B2, B3, B4	C1, C2, C3, C4	D2, D3, D4

エフェクト リキッド
Effect Liquid
(20ml/本)

Effect liquidを使用することで、患者様の歯の独特な特徴が表現できます。
透明度、明度、彩度、クラック、オパール、不透明感、歯肉色再現など。

Violet
切歯に透明性を表現するために使用

Blue
若年期の歯の透明性とオパールを表現するために使用

Gray
明度を下げ、エナメル質を表現するために使用

Dark Gray
切端部先の濃い透明感を表現するために使用

Orange
摩耗感、黄色、高彩度の表現に使用

Snow
不透明な色を表現するために使用

Snow Light
切歯の不透明な色と亀裂線を表現するために使用

Brown
窩、歯間鼓形空隙、摩耗、歯頸部の表現に使用

White
切歯のライン角度と低明度を表現するために使用

Pink
Dentinの明度を高め、歯肉を表現するのに使用

Pink+
Pinkと同じ特徴を持つが、より濃い

01.テクニカルデータ

Perfit ジルコニアディスクは、さまざまなCAD / CAMシステムや手動加工機で加工できます。

	Perfit ZR UT	Perfit ZR ST	Perfit ZR HT	Perfit ZR STML	Perfit ZR TSML
Type/Class (ISO 6872)	2/4(b)	2/4(b)	2/5	2/4(b)	2/4(b)
曲げ強度 (MPa)	800	1,100	1,300	1,100	800～1,100
透過率(%)	50	46	42	46	46～50
材料	5Y-TZP	4Y-TZP	3Y-TZP	4Y-TZP	4Y/5Y-TZP

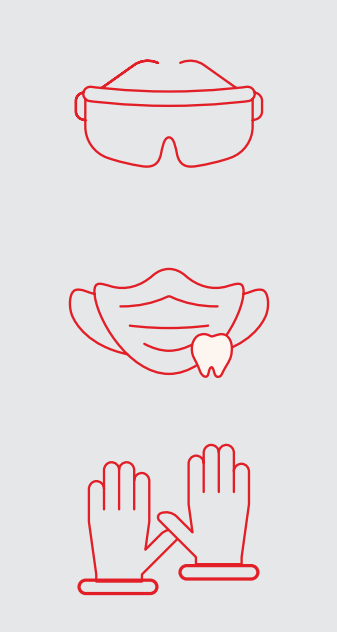
02.取り扱い上の注意

- 本製品は歯科医療従事者のみがご使用ください。
- 本製品に破損がないか確認してください。
- ディスクの厚さおよびシェードが用途に適合しているか確認してください。
- 本製品が異物や液体に露出されないようご注意ください。
- ディスクが乾燥した状態で元のパッケージに保管されていることを確認してください。

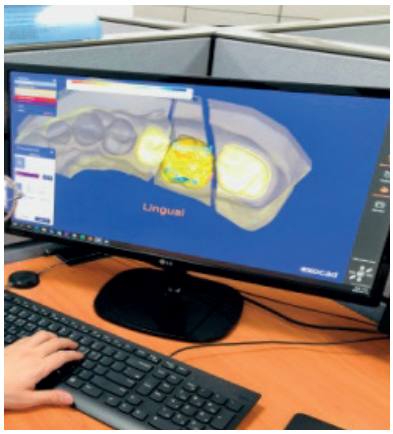
03. 安全上の注意

安全にご使用いただくために、次の注意事項をお守りください。

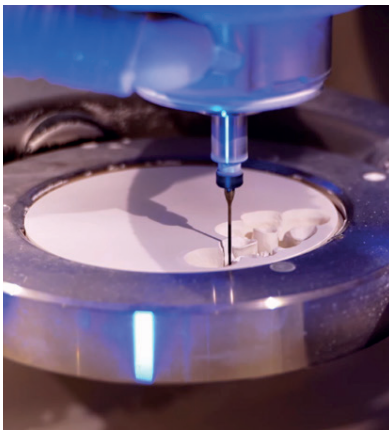
- 安全のためにマスク、手袋、保護眼鏡を着用してください。
  →接触による皮膚の炎症を防ぎます。
- Perfitカラーリングリキッドは絶対に飲まないでください。
- 保管の際は子供の手が届かない場所においてください。
- 製品のご使用は適切な教育を受けた歯科技術者または
  専門的な歯科技工士のみが行ってください。



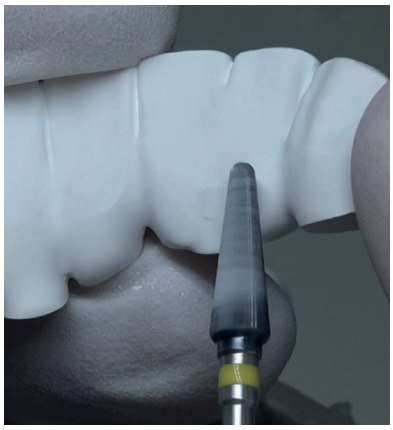
04. ワークフロー



1. デザイン



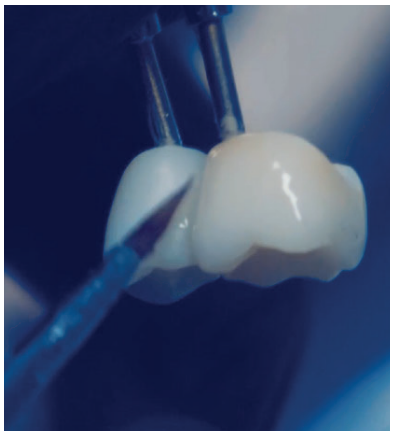
2. ミリング



3. 調整

4. カラーリング
(必要に応じて)

5. 焼成

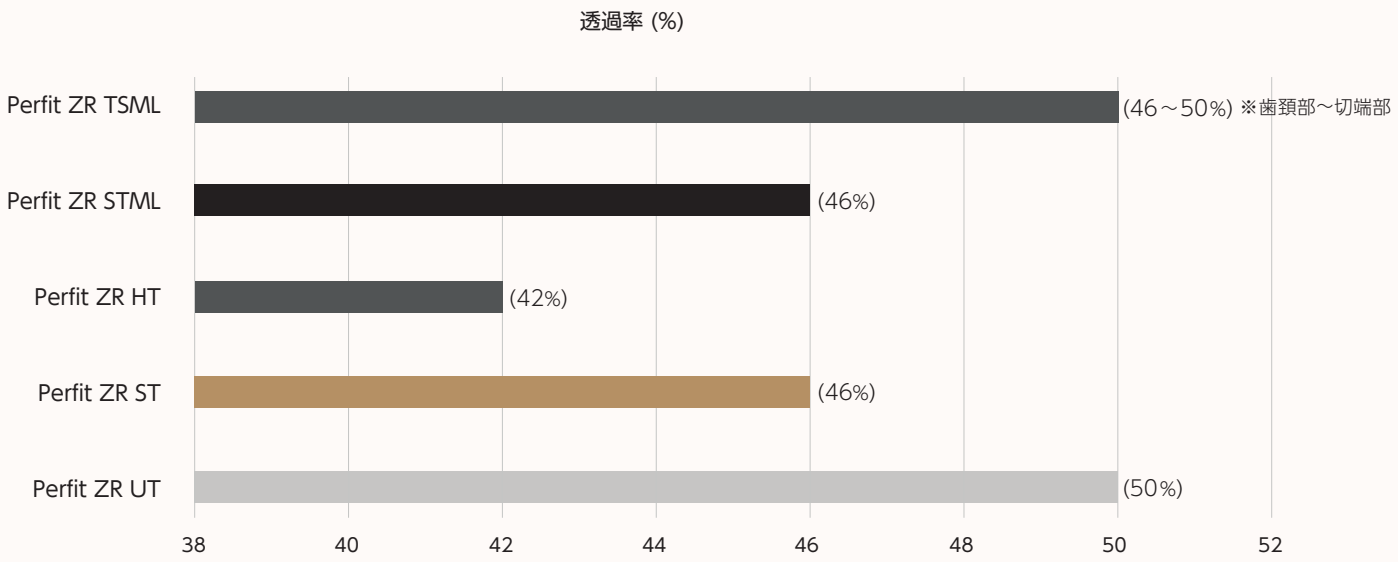


6. グレージング
(必要に応じてステイニング)

7. 完成

01.
各ディスクの特性

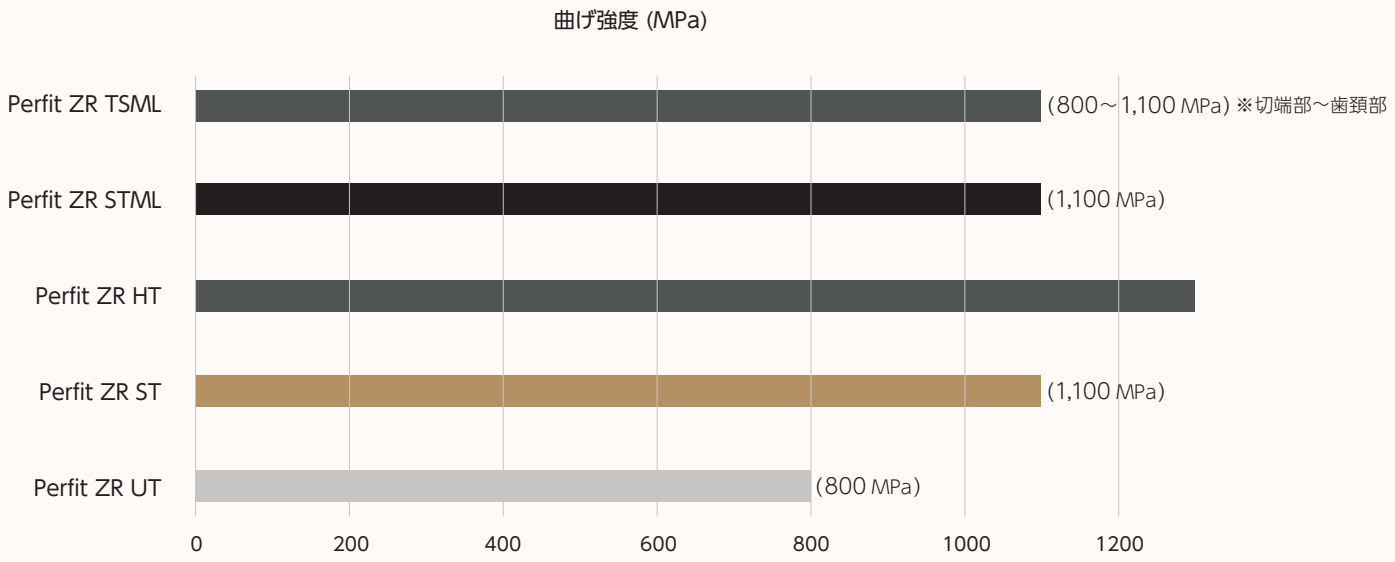
Perfitジルコニアは、下図のように、5種類のラインナップがあります。
透明度と曲げ強度に応じて、前歯部、臼歯部、および単冠のクラウンから
ロングブリッジの補綴の作成が可能です。



サンプル厚さ：1.0 mm, by Spectrophotometer

- 前歯部製作の材料を選択する場合、透明度が最も考慮されます。
- Perfit ZRラインナップでは、透明度が高いUT、ST、STML、TSMLが使用されています。
- Perfit ZR UTは、Perfitラインナップの中で最も透明度が高いPre-Shaded Discであるため、
- 前歯部ブリッジ、ベニア、インレー/アンレーをUTから製作することができます。

- 本製品は、高透光性修復物としてPFMやガラスセラミックと競合する場合があります。
- Perfit ZR TSMLは、2種類の材料を使用する多層ジルコニアです。
- 表面に実物のような歯の陰影があるという長所があり、前歯部の場合は簡単に着色することができます。
- 透明度を参考に材料を選択してください。



・ 臼歯部製作の材料を選定する際には曲げ強度が最も考慮されます。
　→臼歯部の咬合力は前歯部より2.5倍強いため

・ Perfit ZRラインナップでは、ST、HT、STMLおよびTSMLが臼歯部修復物のために用意されています。
・ Perfit ZR HTはロングブリッジ、All on 4、All on 6によく使用されています。
・ 患者の特定のニーズによっては、その他のディスクを選択することができます。

・ Perfit ZR TSMLの場合、2種類の異なるジルコニアで構成されています。
・ TSMLは歯頚部の強度が高く、切端部の透明度が高いため、小臼歯にも使用できます。
　→安定性と審美性が同時に必要です。

・ 患者の修復ニーズに合わせて、適切な曲げ強度を持つディスクを選択してください。

3 テクニカルインストラクション

推奨される適応症は次の表の通りです。
透明度と曲げ強度を参照して製品を選択します。

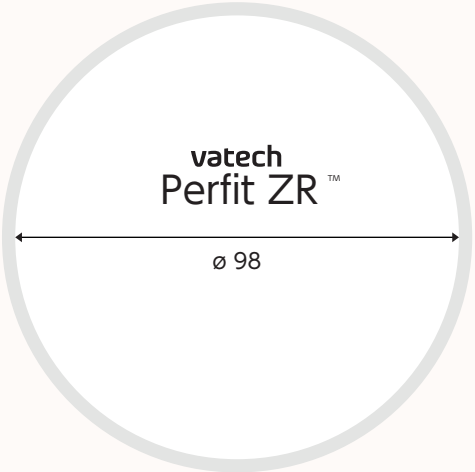
※患者の状態により適応が異なる場合があります。

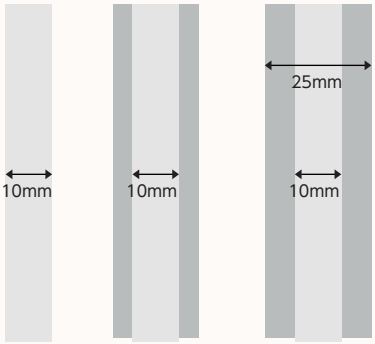
	適応症			
Perfit ZR UT	ベニア	インレー/ アンレー	シングルクラウン (前歯部)	
Perfit ZR ST	シングルクラウン (前歯部)	シングルクラウン (臼歯部)	フルクラウンブリッジ (3本まで)	マルチユニット フレームワーク (ポンティック2本)
Perfit ZR HT	シングルクラウン (臼歯部)	フルクラウンブリッジ (3本まで)	マルチユニット フレームワーク (ポンティック2本)	コーピング
Perfit ZR STML	シングルクラウン (前歯部)	シングルクラウン (臼歯部)	フルクラウンブリッジ (3本まで)	マルチユニット フレームワーク (ポンティック2本)
Perfit ZR TSML	シングルクラウン (前歯部)	シングルクラウン (臼歯部)	フルクラウンブリッジ 前歯部(3本まで)	

02.
ディスクの選択

ディスクを選択するときは、厚みとシェードを考慮する必要があります。
ディスクの厚さは、クラウンの歯冠長に応じて選択できます。

ジオメトリ





使用可能な厚さ

プレシェード : 14, 18, 25mm
マルチレイヤ : 14, 18, 25mm

彩度は着色液と合わせることができますが、対象歯のシェードに合うディスクを選ぶことをおすすめします。

ディスクの低彩度で着色液を塗布することは可能ですが、透明度はわずかに低下する場合があります。

1. A2 Disc
2. A2 Disc → A3.5 Coloring
3. A3.5 Disc

03.
最小厚み/プレップガイド

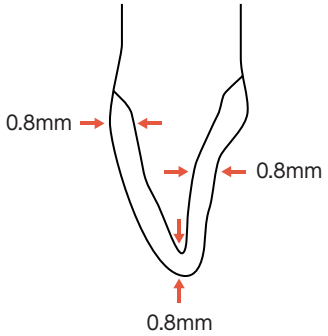
最小厚みは、患者の口腔内で補綴のクラックが生じないようにするための最も基本的な指針です。
前歯部の場合、咀嚼力が強くないため、臼歯部に比べて最小厚みが相対的に薄いこともあります。

ブリッジ ケースのコネクタ寸法は、次のガイドに従ってください。
最小厚みは表示によって異なります。

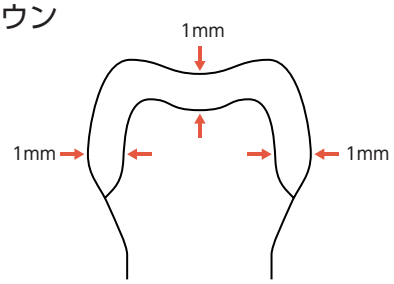
最小厚み

Perfit ZR UT I Perfit ZR ST I Perfit ZR STML I Perfit ZR TSML

前歯部
クラウン



臼歯部
クラウン

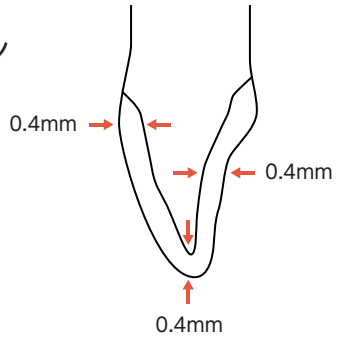


適用部	前歯部		臼歯部	
	最小厚み(mm)	コネクターの寸法(mm)	最小厚み(mm)	コネクターの寸法(mm)
インレー/アンレー	-	-	1.0	-
クラウン	0.8	-	1.0	-
カンチレバーブリッジ	1.0	12	1.0	12
3本ブリッジ	1.0	9	1.0	9

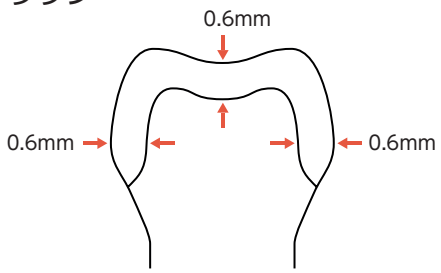
Perfit ZR HT

Perfit ZR HTの場合、前歯部クラウンの場合は切端または咬合は0.4mm。
臼歯部クラウンの場合は0.6mmまで減少することができます。

前歯部
クラウン



臼歯部
クラウン

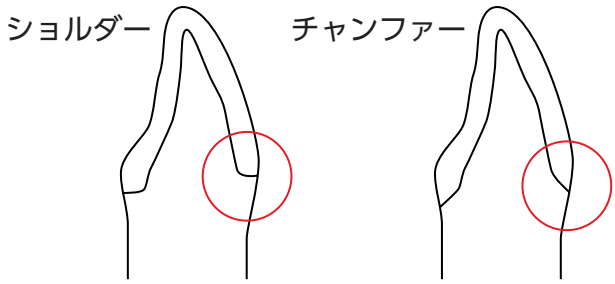


適用部	前歯部		臼歯部	
	最小厚み(mm)	コネクターの寸法(mm)	最小厚み(mm)	コネクターの寸法(mm)
クラウン	0.8	-	1.0	-

歯牙プレパレーション情報

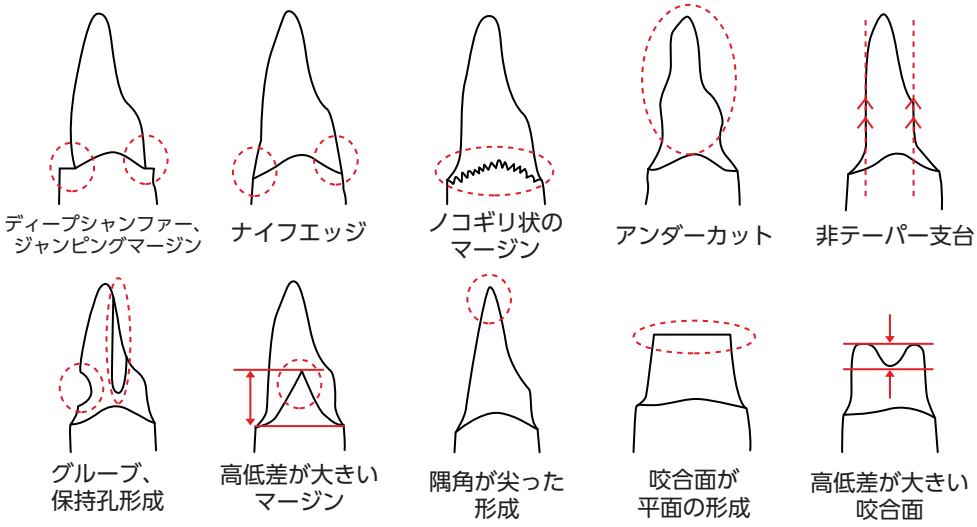
クラウン装着時のトラブルを防ぐためには、
修復物と一体化するプレパレーションが重要です。
プレパレーション面は鋭角にならないようにして
ください。

内部ライン角度が90° で修復物に十分なスペース
を与えるショルダーと曲線の傾斜があり、独特な
応力分布をもたらすチャンファーが適しています。



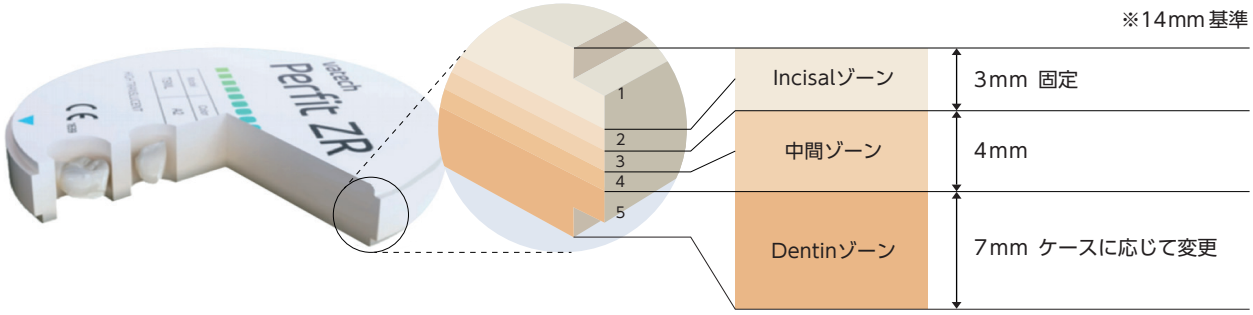
禁忌事項

- 表面を滑らかにし、アンダーカットは形成しないでください
- 隅角を曲面で完成させ、支台歯に鋭利な角度を付けないでください。
- 修復物の厚さが均一であることを確認してください。
- 過度な応力を避けるため、角は丸めてください。



04.
位置決め手順

CAM S/W を使用して適切なシェードと透明感を表現するには、多層ジルコニアの位置回復が重要です。最適な透光性と陰影の再現を表現するために、CAM S/W の Incisal ゾーン、中間ゾーン、および Dentin ゾーンを考慮してクラウンとブリッジの高さを調整します。

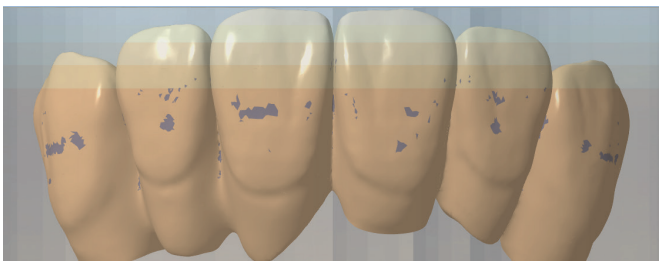


Dentinゾーンの厚さはディスクの厚さによって異なりますが、
Incisalゾーンと中間ゾーンは固定されています。
この情報は、ネスト時に注意する必要があります。

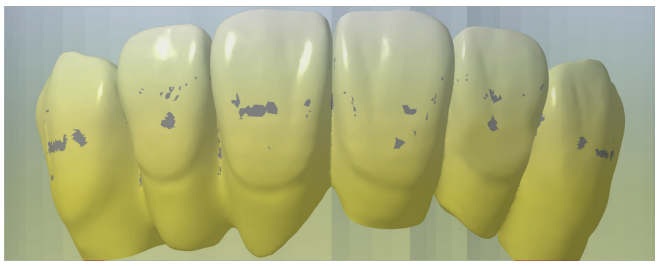
厚さの異なるディスクに同じ長さのデザインを使用しても、
切端部と中間部が正しく固定されていれば、同じ結果が得られます

歯肉または歯根を含む修復物には、広い領域のDentinゾーンが必要になることがあります。 一部のメーカーのマルチレイヤジルコニアは Dentinゾーンの比率が固定されており、ゾーンが不足するため、グラデーションを完全に表現できない場合があります。

一方でPerfit ZRマルチレイヤジルコニアはDentinゾーンの比率が一定ではなく、厚さが増加するにつれてDentinゾーンが増加しています。



Perfit ZR TSML



他社製品

シェード構成

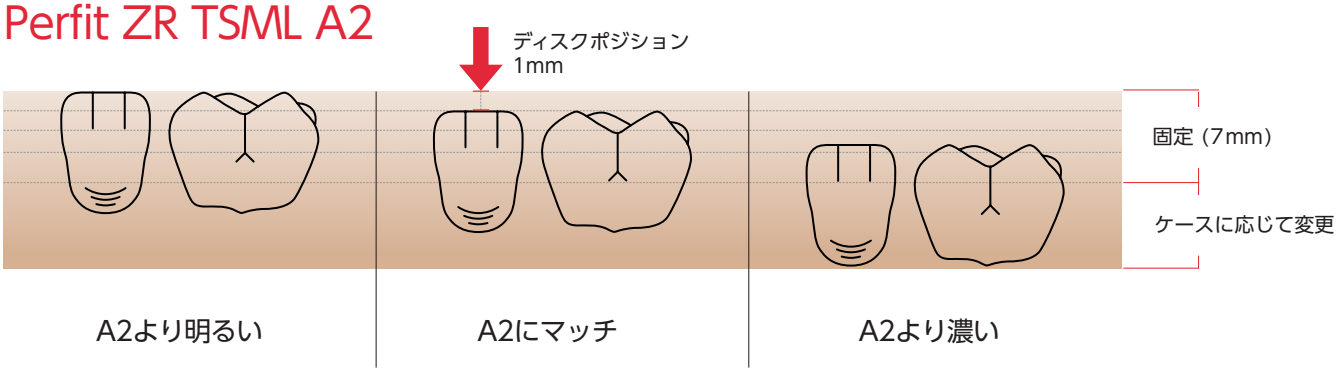
区分		12(mm)	14(mm)	16(mm)	18(mm)	22(mm)
Incisalゾーン	Layer 1	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
	Layer 2					
中間ゾーン	Layer 3	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
	Layer 4	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
ボディ (Dentinゾーン)	Layer 5	5.0	7.0	9.0	11.0	15.0

固定（7mm）

ケースに応じて変更（5～18mm）

各ゾーンの厚さを考慮してディスクを配置します。
前/臼歯部の位置を参考にしてください。

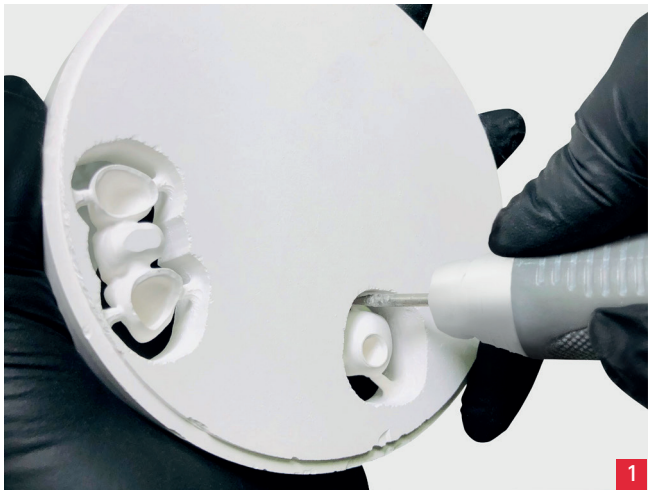
Perfit ZR TSML A2

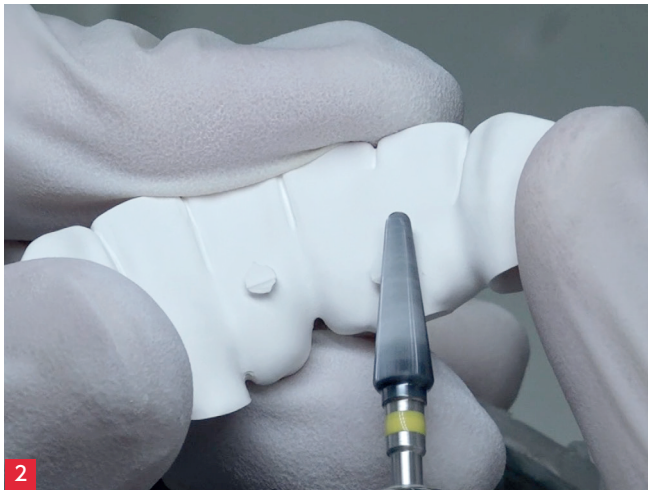


05.
分離/焼成前調整

薄い部分の損傷を防ぐため低速・低圧で作業を行ってください。

分離


1


2

3

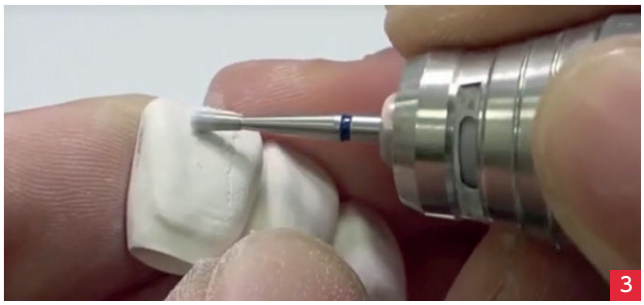
4

1. 分離するとき、マージン側からバーを入れてください。
2. 1本のスプルーだけを切るのではなく、順番に切る必要があります。
3. ハンドピースを使用する場合は、低速および軽い圧力でマイクロクラックを防止してください。
4. カーバイドタングステンバー(ファイン)またはダイヤモンドコーティングバーから始めて、シリコンバーで仕上げます (粗いバーから滑らかなバーの順で使用してください) 。
5. エアガンでジルコニア粉末を除去してください。 フィッティングに問題が生じます。

焼成前調整

サポートを分離した後、アンダーカットのため
削られていない部位をマーキングします。

シリコンバーでマーキング部分を除去します。



逆三角形のダイヤモンドバーで溝を形成します。

シリコンバーでスムージングします。

ジルコニア用ホイールで表面を仕上げます。

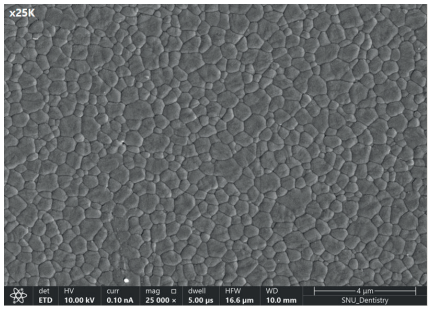
- ミリング後の彩度と明度の結果は、表面の調整方法によって異なります。
- クラウンの表面が粗いと、彩度が下がり、明度が高くなります。
- 表面が滑らかになると、彩度が上昇し、明度が低下します。
- 表面の粗さを調整することにより、彩度と明度の表現をコントロールすることができます。

06.
カラーリング

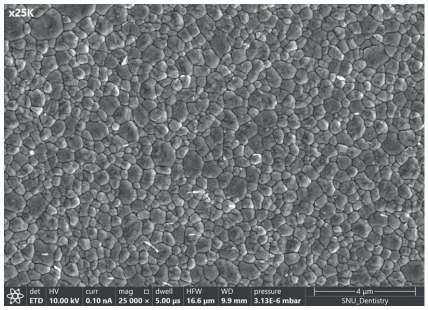
はじめに

Perfitカラーリングリキッドは、ディッピング・ブラシテクニックに使うカラーリング材です。
Perfit ZR UT, ST, HT, STML, TSMLに適用できますが、各材料によりカラーリングテクニックが少しずつ異なります。

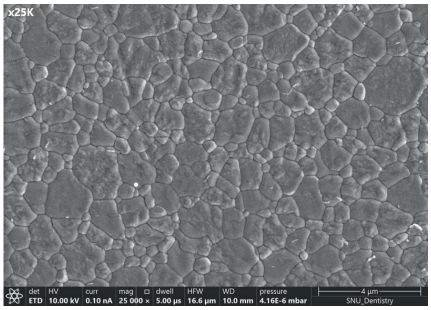
材料＆カラーリング



4Y-TZP



3Y-TZP



5Y-TZP

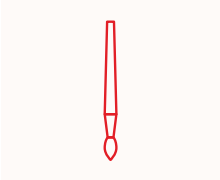
イットリアの含有量が多いほど、ジルコニアの粒子サイズと透明度が増加します。
粒子の大きさが大きいほど、発色が異なるため、高彩度の着色液を使用する必要があります。
3Yディスクと5Yディスクに同じ着色液を使用すると、着色液の発色の違いにより異なる色になる場合があります。 そのため、異なる種類のディスクを使用する場合は、着色液の量を制御します。

Perfit ZR TSMLは、Incisalゾーンの5Y-TZP、中間ゾーンの4Y/5Y-TZP、Dentinゾーンの4Y-TZPで構成されています。着色液の濃度は、塗布される層に応じて調整する必要があります。

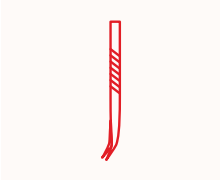
- 3Y-TZP : Perfit ZR HT
- 4Y-TZP : Perfit ZR ST, Perfit ZR STML, Perfit ZR TSML
- 5Y-TZP : Perfit ZR UT, Perfit ZR TSML

カラーリングツール

次のカラーリングツールを準備します。
＊の付いているツールは、金属成分を含まないものをご用意ください。



ブラシ＊



ピンセット＊

容器＊

ティッシュ

オーブン

ワークフロー

ブラシテクニック

切端部を表現 ▸ ボディ部を表現 ▸ オーブンで乾燥 ▸ 焼成

ディッピングテクニック

カラーリング材にディップ ▸ オーブンで乾燥 ▸ 切端部を表現 ▸ 焼成

06.
カラーリング
—
ブラシテクニック

06.
カラーリング
ブラシテクニック

Perfit ZR ST A2 → A2 : 前歯部

Step 1

Violet Liquidを
切端部に塗布します。

唇側

舌側

Step 2

Blue Liquidを
切端部に塗布します。

唇側

舌側

Step 3

A1 Liquidを
歯頸部から2/3と内面に
塗布します。

唇側

舌側

内面

Step 4

Dark Gray Liquidを
切端部に塗布します。

唇側

06.
カラーリング
ブラシテクニック

Perfit ZR ST A2 → A2 : 臼歯部

Step 1

Violet Liquidを
切端部に塗布します。

頬側

咬合面

Step 2

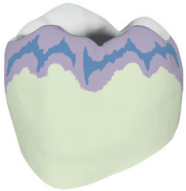
Blue Liquidを
切端部に塗布します。

頬側

咬合面

Step 3

A1 Liquidを
歯頸部から2/3と咬合面と
内面に塗布します。

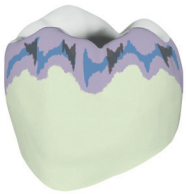

頬側

咬合面

内面

Step 4

Dark Gray Liquidを
切端部に塗布します。


頬側

Perfit ZR ST A2 → A3：前歯部

Step 1

Violet Liquidを
切端部に塗布します。

唇側

舌側

Step 2

Blue Liquidを
切端部に塗布します。

唇側

舌側

Step 3

A1 Liquidを
歯頸部から2/3に塗布します。

唇側

舌側

Step 4

A2 Liquidを
歯頸部から1/3と内面に
塗布します。

唇側

舌側

内面

Step 5

Dark Gray Liquidを
切端部に塗布します。

唇側

06.
カラーリング ブラシテクニック

Perfit ZR ST A2 → A3 : 臼歯部

Step 1

Violet Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

頬側

咬合面

Step 2

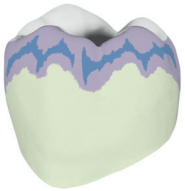
Blue Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

頬側

咬合面

Step 3

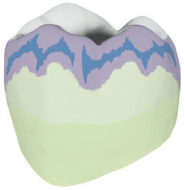
A1 Liquidを
歯頸部から2/3と咬合面に
塗布します。


頬側

咬合面

Step 4

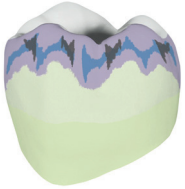
A2 Liquidを
歯頸部から1/3と内面に
塗布します。


頬側

内面

Step 5

Dark Gray Liquidを
切端部に塗布します。


頬側

06.
カラーリング
ディッピングテクニック

Perfit ZR ST White→ A2

Step 1

補綴物を浸漬させます。
A1 Liquidに3秒、乾燥3秒。
140℃のオーブンで、
20〜30分乾燥します。

Drying Oven

Step 2

A2 Liquidを
歯頸部から1/3に
塗布します。

頬側

Step 3

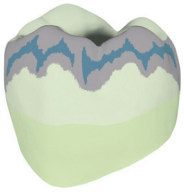
Violet Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

頬側

咬合面

Step 4

Blue Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

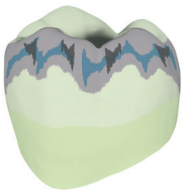


頬側

咬合面

Step 5

Dark Gray Liquidを
切端部に塗布します。



頬側

06.
カラーリング
ディッピングテクニック

Perfit ZR ST White → A3

Step 1

補綴物を浸漬させます。
A2 Liquidに3秒、乾燥3秒。
140℃のオーブンで、
20〜30分乾燥します。

Drying Oven

Step 2

A2 Liquidを
歯頸部から1/3に
塗布します。

頬側

Step 3

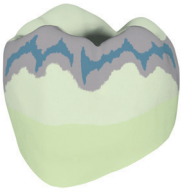
Violet Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

頬側

咬合面

Step 4

Blue Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

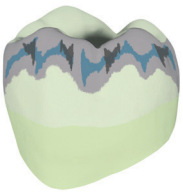


頬側

咬合面

Step 5

Dark Gray Liquidを
切端部に塗布します。



頬側

Perfit ZR ST White → A3.5

Step 1

補綴物を浸漬させます。
A2 Liquidに3秒、乾燥3秒。
140℃のオーブンで、
20〜30分乾燥します。

Drying Oven

Step 2

A2 Liquidを
歯頸部から2/3に塗布し、
再び歯頸部から1/3に
塗り重ねます。

頬側

Step 3

Violet Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

頬側

咬合面

Step 4

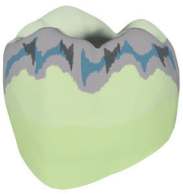
Blue Liquidを
切端部と咬合面に
塗布します。

頬側

咬合面

Step 5

Dark Gray Liquidを
切端部に塗布します。



頬側

07.
焼成

焼成は、最高のシェードと透明性を達成するための重要なプロセスです。
最適な透明性と強度を得るために以下の加熱手順に従ってジルコニアを焼成します。
各ジルコニアごとに必要な焼成スケジュールに従ってください

焼成を行う前に

- ディスクの収縮率または膨張率を確認します。
- 必要な条件でディスクをミリングします。
- ミリングした修復物に着色液を浸透させた場合は、
- 修復物のサイズに応じて140℃以下で10~25分間乾燥させます。

前歯部シングルクラウン

補綴物を唇側上向きに置いてください。

補綴物を舌側上向きに置いてください。

補綴物のマージンを下に向けて置かないでください。

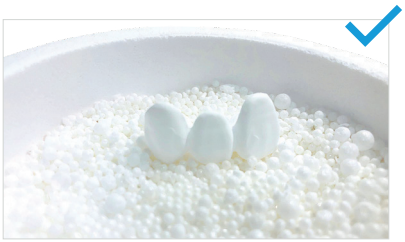
臼歯部シングルクラウン

補綴物の咬合面を下に置いてください。

補綴物のマージンを下に向けて置かないでください。

前歯部ブリッジ

補綴物の唇側面を下に置きます。
ポンティックは必ず焼成ビーズの上に置く必要があります。



切端部を下向きに補綴物を置きます。
ポンティックは必ず焼成ビーズの上に置く必要があります。

補綴物のマージンを下に向けて置かないでください。

- 歯科技工所によりファーネスの状態や作業環境が異なるため、
  所定の焼成温度から+30度以内でテストすることをお勧めします。
- 焼成温度が低いと、彩度が高く、明度が低くなります。
- 焼成温度が過度に高いと、彩度が低く、明度が高くなります。

* Perfit ZR ST

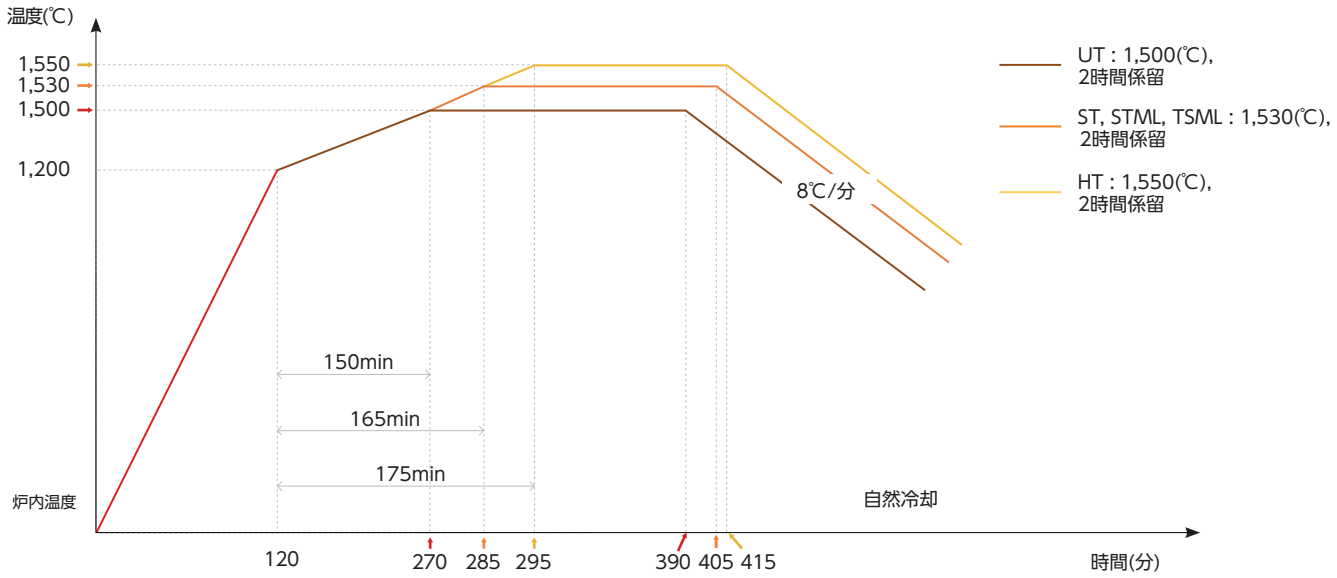
焼成スケジュール

ジルコニアは1000℃で体積変化、1400℃で色変化、
1450～1550℃での着色液拡散が発生します。

通常、長時間の焼成温度は体積変化、曲げ強度および
透明度が安定します。

推奨される目標温度（℃）Perfit ZR HT（1,550）/ ST、STML、TSML（1,530）/ UT（1,500）

ステップ	開始温度 (℃)	目標温度 (℃)	加熱速度 (℃/min)	係留時間 (h)
1	室温	1,200	10	-
2	1,200	目標温度	2	-
3	目標温度	目標温度	-	2
4	目標温度	室温	-8	-



スピードシンタリング用スケジュール

次の表は、Perfit ZR ST、Perfit ZR STML および Perfit ZR TSMLの
スピードシンタリング用スケジュールです。

このスケジュールでは、約84分間の焼成を完了することができます。

ステップ	開始温度 (℃)	目標温度 (℃)	加熱速度 (℃/min)	時間	係留時間 (h)
1	室温	1,000	82	12	-
2	1,000	1,570	28	20	-
3	1,570	1,570	-	30	30
4	1,570	1,400	-34	5	-
5	1,400	1,200	-40	5	-
6	1,200	800	-34	12	-
7	R.T	-	-	-	エアークーリング

08.
仕上げ

最終的な調整（内面調整、コンタクト調整、咬合調整、形態修正）、
グレージング（または研磨）を行い、クラウンを完成させます。

グレージングはジルコニアを柔らかくし、対合歯の摩耗を最小限に抑えます。
また、歯牙本来のシェードをよりよく表現し、審美性を高めます。

研磨により表面を明るく表現できますが、光の反射によって透明度が
低下するので、グレージングをお勧めします。

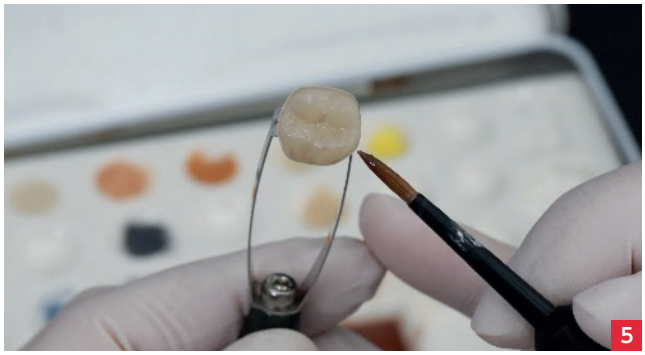
3.8.1 グレージングプロセス

調整後、ストーンホイールで表面のスムージングを行います。

シリコンカーバイドバーで表面のスムージングを行います。

必要に応じて、サンドブラストを行います。
(100μmサイズのアルミナ「Al2O3」、空気圧2～4bar)

補綴の内外面を3cmの距離でスチームクリーンし、表面に
付着した咬合紙やその他汚れを除去します。

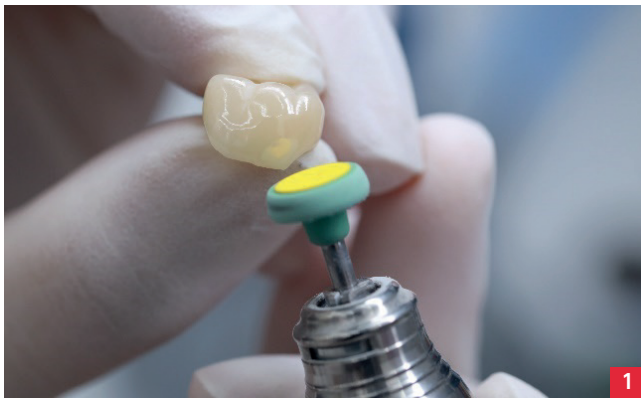


外面にグレージングを行います。

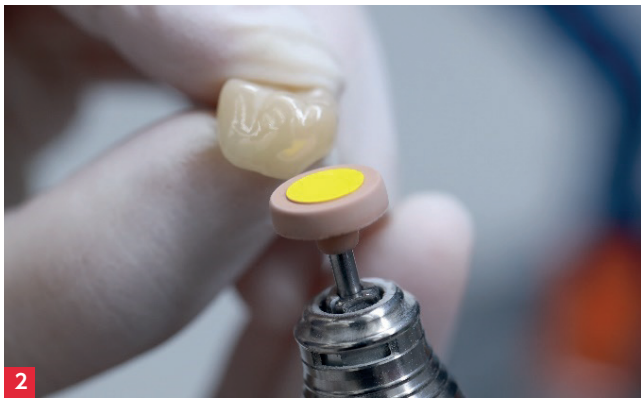
一般的には、

高濃度でグレージングすると明度が増加し、
低濃度でグレージングすると明度が減少します。
必要に応じてグレージングの程度を調整します。

3.8.2 研磨プロセス

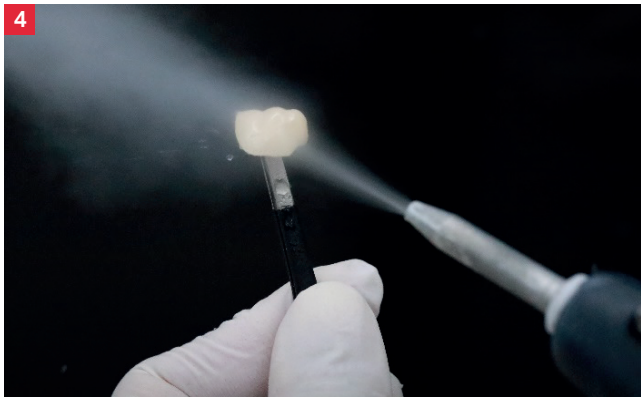


研磨用バーで外側をスムージングします。



柔らかい研磨用バーで外側をスムージングします。

ブリッスルブラシホイールにジルコニア研磨ペーストを塗布し、クラウンを研磨します。

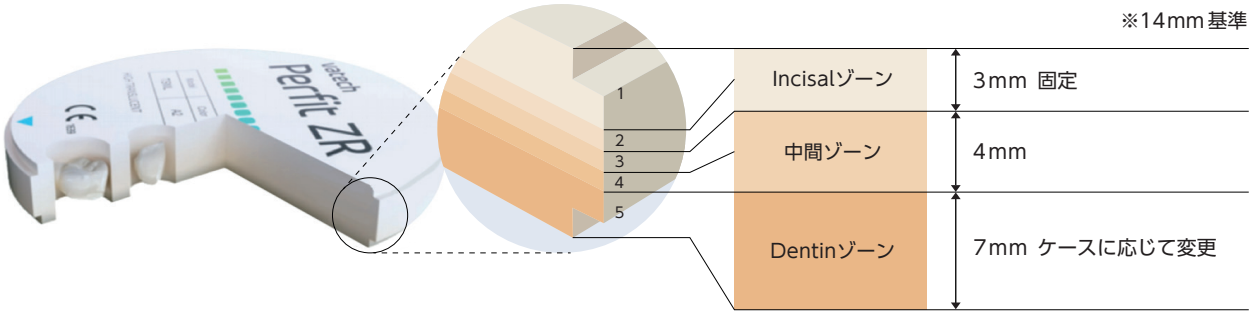


補綴の内外面を3cmの距離でスチームクリーンし、表面に付着した咬合紙やその他汚れを除去します。

FAQ

材料

Q 1 Perfit ZRのレイヤの長さはどのぐらいありますか?
－Incisalゾーンは3mm、中間ゾーンは4mmでDentinゾーンはディスクの厚さによって異なります。



Q 2 透過性はどのように測定しましたか？
－1.0 mmのサンプルを分光光度計で測定しました。

ネスティング(CAMソフト)＆加工

Q 1 フルアーチケースにスタビライザーは必要ですか？
－はい、スタビライザーの使用により、焼成時の収縮に対する安定性が向上します。

Q 2 Perfit ZRの膨張率はどのくらいですか？
－商品のロットごとに数値が異なりますので、必ず商品上に記載の情報をご確認ください。

Q 3 Cタイプのジグは使えますか？
－はい。使えます。

Q 4 加工前に何か注意点はありますか？
－マルチレイヤディスクは、レイヤーごとに異なるシェードを持つため、最適な位置決めが必要です。

焼成

Q 1 製品の焼成温度は全て同じですか？
－製品の種類によって焼成温度が異なります。

Q 2 スピードシンタリングには対応していますか？
－はい、Perfit ZR ST、Perfit ZR STML、Perfit ZR TSMLの焼成スケジュールを提供しています。 （参照：p.30）

Q 3 焼成後に最適な結果を得るにはどうすればよいですか？
－歯科技工所ごとにファーネスの状態と作業環境が異なるため、所定温度+30度以内で焼成テストを実施し、最適な焼成温度を決定してください。

Q 4 フルアーチケースの焼成温度は、スケジュール上に指定されている温度でよいですか？
－はい、フルアーチケースの場合は、本書内のスケジュールに記載されている焼成温度で作業を行ってください。

焼成前調整

Q 1　焼成前調整によって結果が違うことはありますか？

- 彩度と明度の結果は焼成前調整の方法によって異なります。
- クラウンの表面が粗いと、彩度が低く、明度が高くなります。
- 表面が滑らかになると、彩度が高く、明度が低くなります。
- 彩度と明度の表現は、表面の粗さの事前調整でコントロールすることができます。

カラーリング

Q 1　補綴のシェード自体をカラーリングで別のシェードにすることはできますか？
(例:A2 -> A3.5、A3 -> A3.5)

- 色の再現自体は可能ですが、透明度は元のシェードディスクよりわずかに低い場合があります。(参照：p.11)

Q 2　ディスクの種類ごとに同じカラーリング手法を使用できますか？

- 透明度の高いディスクには、高彩度のカラーリングリキッドを使用する必要があります。
  Perfit ZR TSMLは、Incisalゾーンの5Y-TZP、中間ゾーンの4Y/5Y-TZP、Dentinゾーンの4Y-TZPで構成されているため、カラーリングリキッドの濃度は塗布される層に応じて調整する必要があります。

Q 3　Perfit ZRの表面に、不透明なカラーリング材を使用することは可能ですか？

- はい、Perfit ZRのラインナップでは比較的透光性の低いPerfit ZR HTを使用し、内部表面にSnow Lightを極薄く塗布してから焼成してください。支台歯が変色している場合は、Snow Lightの代わりにSnowを塗布します。

Q 4　他社のカラーリングリキッドと互換性はありますか？

- 互換性があります。ホワイトディスクを使用する場合はディッピングテクニックでカラーリングを行い、マルチレイヤを使用の場合は彩度の高いカラーリングリキッドを使ってください。
  彩度の高いカラーリングリキッドは色が濃くなるので注意が必要です。

仕上げ

Q 1　他社のポーセレンパウダーと互換性はありますか？

- はい、互換性があります。各メーカーの推奨の焼成温度で作業を行ってください。

Q 2　内側をエッチング処理の必要はありますか？

- いいえ、エッチングは必要ありません。

Q 3　グレージング後のクラック防止のため、ユーザーはどうすればいいのでしょうか？

- 急激に温度を上げないでください。
- 冷却せずにポーセレンファーネスからクラウンを取り出さないでください。
- ブリッジや太いインプラントは、異なる温度プログラムが適用されるため、個別にファーネスに入れてください。
- ファーネスの近くでは作業しないでください。
- カラーリングリキッドを水と混合した場合は、十分に乾燥してください。

Perfit ZR TSML臨床ケース(フォトブック)

臨床ケースをご紹介します。右のQRコードをスキャンしてください。

Photobook

歯科材料（02）歯冠材料　管理医療機器　歯科切削加工用セラミックス　JMDN コード：70805000
医療機器認証番号：304AGBZX00083000

販売名：Perfit ジルコニア HT

歯科材料（02）歯冠材料　管理医療機器　歯科切削加工用セラミックス　JMDN コード：70805000
医療機器認証番号：304AGBZX00080000

販売名：Perfit ジルコニア

歯科材料（02）歯冠材料　管理医療機器　歯科セラミックス用着色材料　JMDN コード：70823000
医療機器認証番号：305AGBZX00014000

販売名：Perfit カラーリングリキッド

販売元

株式会社歯愛メディカル

〒929-0112 石川県能美市福島町に152 番地

TEL 076-278-8800
FAX 076-278-8801

本製品についてのご相談、お問い合わせ先

Ciメディカル 営業支援課

0761-50-2074

受付時間：9時～18時（土・日曜・祝定休）