



歯科加圧成形用セラミックス
ヴァンテージPRIMEプレス

100 since 1922 SHOFU 2022
100年先にも輝く笑顔を

VINTAGE PRIME PRESS

曲げ強さ **525MPa**
(E系統代表値)

リチウムジシリケート結晶を含有するプレス用セラミックス
美しさを追求した**43色**をラインアップ



SHOFU INC.

CASE E

Veneer



- ② ラミネートベニア (ヴィンテージ PRIME プレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル)
① ポーセレン前装ジルコニアクラウン (PFZ)
(松風ディスク ZR-SSカラード、ヴィンテージZR ビルドアップ法)
写真提供: 瓜坂 達也先生 (ルーセントデンタルラボラトリー代表)

Partial Crown



- ⑥ テーブルトップ パーシャルクラウン (ヴィンテージ PRIME プレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル)
写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

CASE LT

Crown



- ⑥ クラウン (ヴィンテージ PRIME プレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル)
写真提供: 岩田 淳先生 (岩田歯科医院)
瓜坂 達也先生 (ルーセントデンタルラボラトリー代表)

CASE HT

Veneer



3) ラミネートベニア (ヴィンテージPRIMEプレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル) を装着 [写真右]
 ガム模型 (セラマージュ デュオ、セラマージュ アップ、ライトアート)
 写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

Inlay



5) インレー (ヴィンテージPRIMEプレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル) を装着 [写真右]
 ガム模型 (セラマージュ デュオ、セラマージュ アップ、ライトアート)
 写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

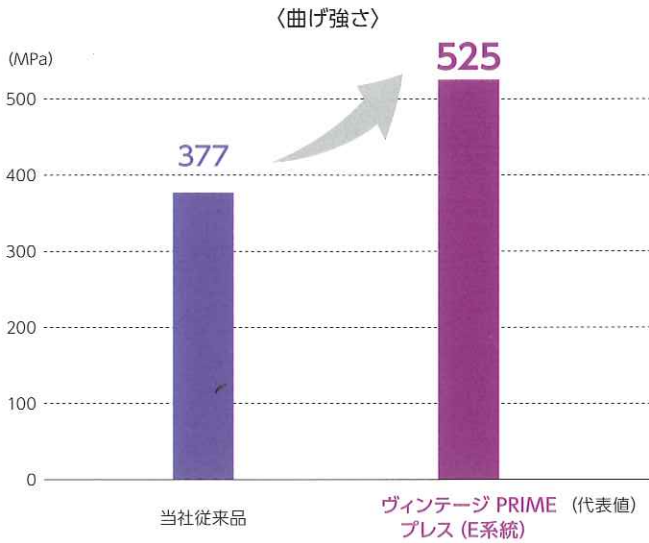
Onlay



6) アンレー (ヴィンテージPRIMEプレス、ヴィンテージ アート ユニバーサル) を装着 [写真右]
 ガム模型 (セラマージュ デュオ、セラマージュ アップ、ライトアート)
 写真提供: 小林 恭之先生 (Felicita Dental Lab代表)

※歯牙はすべてヴィンテージPRIMEプレスで製作しています。

高い材料強度



※ISO 6872: 2015/Amd.1: 2018 "Dentistry-Ceramic materials" に準拠



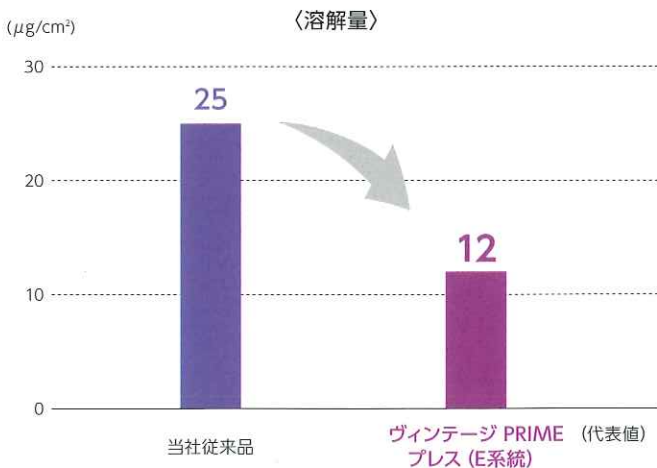
結晶同士が絡み合う (インターロッキング) ことにより、クラックを抑制するため材料強度が上がり、耐チッピング性が向上。



すぐれた材料強度により、うすいマージン部もチッピングしにくい。

ガラス組成、製造方法に新規技術を導入。リチウムジシリケート結晶の高密度化、適度な結晶サイズによるインターロッキング (絡み合う) 構造を形成させることにより、E系統の色調では**525MPa**という非常に高い曲げ強さを実現しました。このすぐれた材料強度により、マージン部の調整時に起こるチッピングが低減できます。

高い化学的耐久性



※ISO 6872: 2015/Amd.1: 2018 "Dentistry-Ceramic materials" に準拠

当社従来品より溶解量が低く、高い化学的耐久性 (耐酸性) を有しています。

埋没材との低焼き付き性



プレスセラミックス用埋没材「セラベティ プレスベスト」と組み合わせる使用することにより、埋没材との焼き付きを抑え、良好な面性状が得られます。

透明性の変化が少ない設計

ガラス組成の新規技術により築盛陶材やステイン焼成後も透明性の変化が少なく、最終補綴装置をイメージしやすい設計にしています。

物性値

系 統	熱膨張係数 (25°C-500°C) ($\times 10^{-6}/K$)	ガラス転移点 (°C)	曲げ強さ (3点曲げ試験) (MPa)	溶解量 ($\mu g/cm^2$)	ビッカース硬度 (HV0.2)
E	10.8	504	525	12	513

※ISO 6872: 2015/Amd.1: 2018 "Dentistry-Ceramic materials" に準拠




代表値

ムダなく使える マルチサイズインゴット

標準的な3gインゴットに加えて、2gインゴットをラインアップ。

ヴィンテージ PRIME プレスは、2種類のインゴットを組み合わせることで

さまざまな症例に対してムダなく補綴装置を製作することができます。

	2g×1個 2g	3g×1個 3g	2g×2個 4g	2g×1個、3g×1個 5g	3g×2個 6g	
						
ワックス量	0.4gまで	0.7gまで	1.2gまで	1.6gまで	2.0gまで	
埋没材鑄型サイズ	100g	100g	100g	200g	200g	
製作できる補綴装置の目安	インレー、 アンレー、 ラミネートベニア	2個	3個	5個	7個	9個
	or	or	or	or	or	or
	クラウン、 パーシャルクラウン	1個	2個	3個	4個	5個
ブリッジ (前歯3本)	—	1個	1個	2個	2個	

補綴装置別の使用量の目安：インレー、アンレー、ラミネートベニア：約0.1～0.2g、クラウン・パーシャルクラウン：約0.2～0.3g、ブリッジ (前歯3本)：0.45～0.5g

●プレス成形後の残部 (残り湯) を再使用すると、プレス体の強度が低下しますので、絶対に使用しないでください。

●E系統はクラウン、ブリッジにはお使いいただけません。

3gインゴットは5個入、
2gインゴットは7個入をラインアップ



審美性に応える 43色のインゴット

高い透明度を有するE系統とクラウン、ブリッジにもお使いいただけるHT系統、LT系統、そして高い遮蔽性でフレームに適したHO系統（松風独自色）をラインアップしています。審美性を求める症例にぜひお試しください。

E系統 (Enamel)



E-1	E-2	E-BL3	E-BL4	E-A1	E-A2

HT系統 (High Translucency)



HT-BL3	HT-BL4	HT-A1	HT-A2	HT-A3	HT-A3.5	HT-A4

HT-B1	HT-B2	HT-B3	HT-B4	HT-C1	HT-C2	HT-C3	HT-C4	HT-D2	HT-D3	HT-D4

LT系統 (Low Translucency)



LT-BL3	LT-BL4	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4

LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D3	LT-D4

HO系統 (High Opacity)



HO-1

■ 適応症例

	シンベニア	ラミネートベニア	インレー/アンレー	パーシャルクラウン	クラウン	ブリッジ
E-1, E-2 高い透明性を有するインゴットです。トランス相当の透明度で高い透明性が必要な補綴装置を製作する際に適しています。						
E-BL3, E-BL4, E-A1, E-A2 明るいBL系2色とスタンダードのA系2色をラインアップしました。エナメル相当の透明度でラミネートベニア、インレー、パーシャルクラウンに適しています。						
HT E系統より、少し不透明なエナメル相当の透明度を有するインゴットです。色調は明るいBL系2色とVITAクラシカル16色で、ベニア、インレー、パーシャルクラウン、クラウンの製作に適しています。						
LT ボディ相当の透明度のインゴットで、HTより不透明な修復物を製作する際に適しています。色調はBL系2色とVITAクラシカル16色で、ベニア、インレー、パーシャルクラウン、クラウン、ブリッジの製作に適しています。						
HO 高い遮蔽性を有するフレームに適したインゴットで、支台歯が変色歯の場合でも、十分マスキングできます。色調は1色で、ステイン、陶材（ボディ陶材、エナメル陶材）と組み合わせでご利用いただけます。						

◎：推奨、○：適応可、—：適応外

プレスセラミックス製作ステップ

プレス作業



ワックスアップを行い、スプレーイング

セラベティ プレスベストで埋没

プレスファーネスでプレス成形

リング冷却後、サンドブラストで掘り出し

反応層をサンドブラストで除去(フッ酸処理は不要)

インレー



松風ビトリファイドダイヤモンドで形態修整



ヴィンテージアートユニバーサルでステイン、グレース処理



完成

クラウン



松風ビトリファイドダイヤモンドで形態修整



ヴィンテージLD焼成またはヴィンテージアートユニバーサルでステイン焼成し、グレース処理



完成

■ プレススケジュール例 (プレスファーネス: オストロマット654i)

系統	鑄型サイズ(g)	開始温度(°C)	昇温速度(°C/分)	プレス温度(°C)	係留時間(分)	プレス圧(Level)	プレス時間
E	100 [※]	700	60	925	20	5	AUTO1
HT,LT,HO				920	20	5	
E,HT,LT,HO	200	700	60	935	30	6	

※100gリングではインゴット総量4gまでとします。

チェアサイド

デュアルキュア型レジンセメント「レジセムEX」や、ライトキュア型レジンセメント「ビューティセム ベニア」の使用をおすすめします。また、チェアサイドで使用する研削・研磨材の推奨は以下のとおりです。

[レジセムEXを用いた接着手順]

補綴装置の準備

[前処理]
フッ酸系エッチング材で処理、水洗・乾燥

ビューティボンドXtreme塗布
→エア乾燥(弱圧3秒→強圧)
→各方向から光照射
(ハロゲン10秒、LED5秒)

歯面処理

ビューティボンドXtreme塗布

エア乾燥(弱圧3秒→強圧)
→各方向から光照射
(ハロゲン10秒、LED5秒)

ペースト塗布・接着

レジセムEX塗布、圧接
[歯面側には塗布しないでください]

ハロゲン20秒・LED10秒

余剰ペーストを除去後、各方向から光照射
[マージン部、咬合面を中心に補綴装置の全面に光照射を十分に行います]

[チェアサイドでの研削・研磨手順]

咬合調整

ビトリファイドダイヤモンド

中仕上げ

ジルコシャイン ミディアム

研磨仕上げ

ジルコシャイン ファイン

販売名・一般的名称

販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
ヴァンテージ PRIME プレス	歯科加圧成形用セラミックス	管理医療機器 医療機器認証番号 301AFBZX00024000

包装・価格

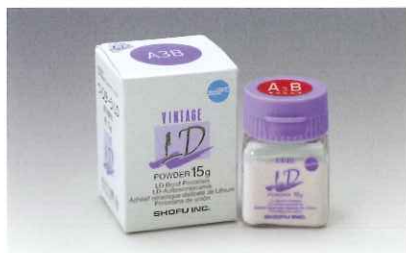
ヴァンテージ PRIME プレス

色調	包装	価格
E-1, E-2, E-BL3, E-BL4, E-A1, E-A2 HT-BL3, HT-BL4, HT-A1, HT-A2, HT-A3, HT-A3.5, HT-A4, HT-B1, HT-B2, HT-B3, HT-B4, HT-C1, HT-C2, HT-C3, HT-C4, HT-D2, HT-D3, HT-D4 LT-BL3, LT-BL4, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-A3.5, LT-A4, LT-B1, LT-B2, LT-B3, LT-B4, LT-C1, LT-C2, LT-C3, LT-C4, LT-D2, LT-D3, LT-D4, HO-1	3g×5個入	¥16,800
	2g×7個入	¥16,800

関連製品

薬盛用陶材

ヴァンテージLD (単品)



15g ¥3,500, ¥3,950
【色調】57色 ※色調によって異なります。

歯科セラミックス用着色材料 (ラボサイド)

ヴァンテージアートユニバーサル (単品)



ステイン (27色) 各色2g ¥2,800
グレース (2色) GP-F 15g ¥6,000
GP 15g ¥4,500
専用液 50mL ¥4,000
山本リキッド 50mL ¥8,000

接着性レジンセメント

レジセムEX ペースト



5.0mL (9.2g) 1本 ¥8,000
松風ミキサーチップ (ショート) 10個付
【色調】3種/クリア、アイボリー、オペーク

プレスセラミックス用りん酸塩系埋没材 (ラボサイド)

セラヘティプレスベスト



粉: 3kg (100g×30袋) ¥18,800
液: 300mL ¥1,800

プレス成形&ポーセレン焼成用ファーンズ (ラボサイド)

オストロマット 654i



一式 ¥2,100,000

歯面・各種補綴装置の前処理に

ビューティボンド Xtreme



1セット ¥16,000
【内容】
ビューティボンド Xtreme 5.0mL
ティスポブラシ ファイン (ピンク) 50
松風 Vディッシュ 25

歯科セラミックス用着色材料 (ラボサイド)

ヴァンテージアートユニバーサル
ヘーシックカラーセット



全17色 ¥49,000

形態修整・咬合調整用 (ラボサイド・チェアサイド)

松風ビトリファイドダイヤ



HP ¥2,900, ¥4,500
※HPは形態により本数、価格が異なります。
CA (3本入) ¥2,900
FG (3本入) ¥2,900

ラミネートベニア用レジンセメント (チェアサイド)

ビューティセムベニア ペースト



1.2mL (2.0g) ¥6,800
松風ニードルチップ5個付
【色調】5色: L-Value, M-Value, H-Value,
Ivory-L, Ivory-D

ご使用の際は添付文書等をよく読んでお使いください。

価格は2021年6月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。

取扱い店