

CEREC Tessera

Advanced Lithium Disilicate



Processing Guide

CEREC Tessera

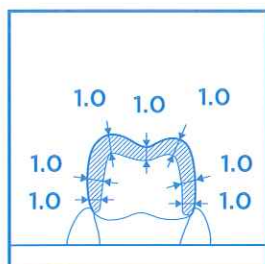
Advanced Lithium Disilicate

CEREC Tesseraアドバンスドニケイ酸リチウム材料は、
チェアサイドのCAD/CAMを使用して修復物を作製するために設計された材料です。
CEREC Tesseraで作製した修復物は、CEREC SpeedFireファーンネスを使用して
わずか4分30秒程でマトリックス焼成されます。

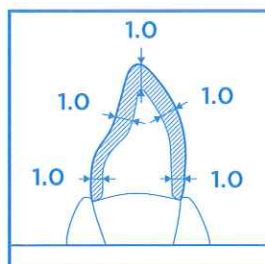
■ 形成ガイドライン

CEREC Tesseraブロックで作製された修復物は、**接着性レジンセメント**を使用して接着する必要があります。
最適な修復物を作製するために以下の形成ガイドラインに従ってください。

■ 最小壁厚



臼歯クラウン



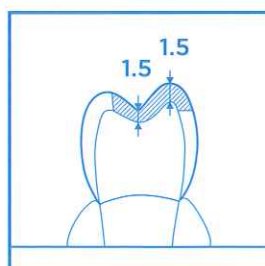
前歯クラウン

クラウン

- ・ 軸方向に1.0~1.5mm形成します。
- ・ 歯軸に対してテーパは4~8度に設定します。
- ・ 中心咬合と動的咬合の際に、切歯または咬合面を1.5mm形成します。
- ・ ショルダ幅を1.0mm以上持たせます。
- ・ ベベルのないショルダ形成で角をすべて丸めます。
- ・ すべての表面を滑らかにします。



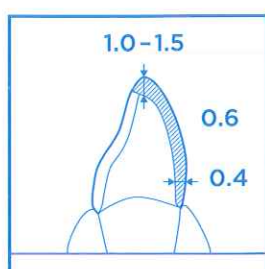
インレー



アンレー

インレー／アンレー

- ・ アンダーカットがないように形成します。
- ・ 内面の隅角はすべて丸めます。
- ・ 裂溝部の深さは1.0mm以上設けます。
- ・ 咬合接触部がない箇所にマージンを配置します。



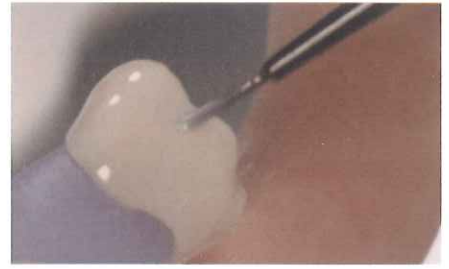
ベニア

ベニア

- ・ 唇側面を0.6mm、歯頸部では0.4mm形成します。
- ・ 唇舌側切歯角は1.0~1.5mm形成します。
- ・ エナメル質にマージンを配置します。
- ・ 角を取り丸みのあるショルダ形成を行います。
- ・ マージンが歯肉縁下にならないように設定します。

■ グレージングとファイアリング

- ・ 修復物がミリングされている間に、「pre-heat (予熱)」ボタン(コントロール画面の左下部分)を押して、CEREC SpeedFireファーンスを予熱します。ファーンスは400°Cまで予熱されます(約1分)。
- ・ グレージング前に、修復物は清潔、かつ表面に油分や汚れの付着などがない状態にしてください。修復物の表面をスチームクリーナーで洗浄するか、石鹼水で30秒間しっかりと洗浄します。洗浄後の汚染を防止してください。



グレージングのオプション

グレースプレー又はグレースペーストのみ

- ・ デンツプライシロナ製のユニバーサルスプレーグレース又はユニバーサルグレースを使用して修復物全体にスプレーグレースを均一に薄く塗布または噴霧します。
- ・ グレースが内面に付着しないように、モルダブルシリコン又は同様の材料を用いてブロックします。
- ・ 焼成前に、CEREC Tessera修復物にグレースを塗布または噴霧してください。
- ・ 10秒間エアブローします。
- ・ 必要に応じて再度グレースを塗布または噴霧します。

ステインとスプレーグレース

- ・ 必要に応じて、修復物にステインを塗布します。
- ・ 修復物全体にスプレーグレースを均一に薄く噴霧します。
- ・ グレースが内面に付着しないように、モルダブルシリコン又は同様の材料を用いてブロックします。
- ・ 焼成前に、CEREC Tessera修復物にスプレーグレースを噴霧してください。
- ・ 10秒間エアブローします。
- ・ 必要に応じて再度スプレーグレースを噴霧します。

注：他社のグレース材やステイン材を用いる場合、CEREC Tessera CAD/CAMブロックに推奨されている焼成温度やサイクルとは異なる可能性があります。

焼成の手順

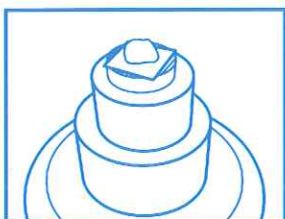
- ・ CEREC SpeedFireの台の中心に修復物を配置します。
- ・ CEREC SpeedFireで焼成できる修復物は、一度に1修復物のみであることに留意してください。

ファイアリングパッドによる焼成の場合

- ・ ファイアリングパッド上にステイン及び/又はグレースを塗布した修復物を置き、CEREC SpeedFireのコントロールメニューからジョブを選択して「Start (開始)」を押します。
- ・ 前歯修復物を処理する場合、修復物の舌側を下にしてファイアリングパッドに置きます。小白歯の場合、修復物の隣接面を下にしてファイアリングパッドに接触するよう置きます。
- ・ 焼成後の修復物に欠陥がある場合は、研磨によって修正することができます。

ピンによる焼成の場合:

- ・ デンツプライシロナ製のインベストメントピンのみを使用してください。
- ・ 他のピンや耐熱性パテを使用しないでください。使用した場合は、不具合が生じるおそれがあります。
- ・ デンツプライシロナ製ハニカムトレイやファイアリングパッドを使用する場合は、インベストメントピンを使用しないでください。



CEREC Tessera修復物の正しい配置及び位置



■ 他社ファーンレスにおける一般的な焼成パラメータ

CEREC Tessera焼成プログラムを、他社のファーンレスプログラムに追加する必要があります。

Programat CS2, EP 5000/5010

	スタンバイ温度 B	終了時間 S	加熱速度 t↑	焼成温度 T	保持時間 H	バキューム オン/オフ	長時間冷却 L
	°C	分	°C/分	°C	分	Vac 1(°C) Vac 2(°C)	°C
ペーストグレース(のみ)	400	3:30	60	760	1:30	オフ	0
2回目以降のグレース焼成 (必要な場合)	400	3:30	60	760	1:30	オフ	0
グレーススプレー	400	2:00	60	760	1:30	オフ	0
ステインとグレーススプレー	400	3:00	60	760	1:30	オフ	0

一般的な焼成推奨条件

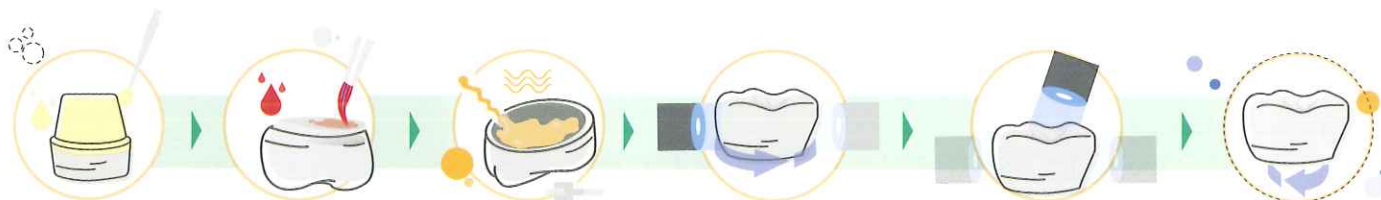
	開始温度	終了時間	予熱時間	加熱速度	最終温度	保持時間	VAC
	°C	分	分	°C/分	°C	分	分
ペーストグレース(のみ)	400	2:00	2:00	55	760	2:00	—
2回目以降のグレース焼成 (必要な場合)	400	2:00	2:00	55	760	2:00	—
グレーススプレー	400	1:00	1:00	55	760	2:00	—
ステインとグレーススプレー	400	2:00	1:00	55	760	2:00	—

注：その他のファーンレス焼成プログラムについては、www.dentsplysirona.com/CERECTesseraをご覧ください。

■ キャリブラセラム及びプライム&ボンド ユニバーサルを用いた接着

CEREC Tesseraブロックは、形成ガイドラインに基づいて接着性レジンセメントでの接着が可能です。

※2.5mmより厚い修復物の場合、修復物を固定する前に接着剤を硬化させます。



プライム&ボンド ユニバーサルを塗布し20秒こすり塗りし、エアブロー後に光照射します。

修復物内面をリン酸エッチングでエッチングし、シランカップリング剤で処理します。

修復物の内側被着面全体にキャリブラ セラムを薄く均一に塗布します。

修復物を固定します。短時間で縁部のセメントを光硬化するには、光照射器先端を辺縁周囲に1表面につき5秒未満で一定の動きで移動させて、ゲル化を開始させます。余分なセメントを除去します。

セメント除去が完了したら、頬側、舌側、咬合面からそれぞれ20秒ずつ光を照射する。

辺縁を研磨して、表面が滑らか、かつ光沢が出るようにします。

一般的名称：歯科切削加工用セラミックス 販売名：セレクト テセラ 認証番号：303AGBZX00018000 管理医療機器
 一般的名称：歯科用陶材 販売名：ユニバーサル スプレー グレース 認証番号：303AKBZX00069000 管理医療機器
 一般的名称：歯科セラミックス用着色材料 販売名：DS ユニバーサルステイン 認証番号：303AGBZX00061000 管理医療機器
 一般的名称：歯科接着用レジンセメント 販売名：キャリブラ セラム 認証番号：230AGBZX00026000 管理医療機器
 一般的名称：歯科セラミックス用接着材料 販売名：プライム&ボンド ユニバーサル 認証番号：230AGBZX00043000 管理医療機器
 一般的名称：歯科技工用ポーセレン焼成炉 販売名：セレクト スピードファイア 届出番号：13B1X10236510009 一般医療機器

※改良のため仕様および外観を予告なく変更する場合があります。

製造販売元

デンツプライシロナ株式会社

本社/〒106-0041 東京都港区麻布台1-8-10 麻布借成ビル

販売元

株式会社モリタ

東京本社：〒110-8513 東京都台東区上野2-11-15 Tel:03-3834-6161

大阪本社：〒564-8650 大阪府吹田市垂水町3-33-18 Tel:06-6380-2525

お問合せ：お客様相談センター Tel:0800-222-8020 (フリーコール) ※歯科医療従事者様専用

<http://www.dental-plaza.com>

BC8401HQ