

initial

歯科メタルセラミック修復用陶材 ジーシー イニシャル IQ L-O-M 管理医療機器 222AFBZX00143000
歯科用陶材 (歯科セラミックス用着色材料) ジーシー イニシャル IQ L-O-Zr 管理医療機器 223AFBZX00016000
歯科加圧成形用セラミックス (歯科メタルセラミック修復用陶材、歯科セラミックス用着色材料) ジーシー イニシャル IQ-M 管理医療機器 222AFBZX00141000
歯科メタルセラミック修復用陶材 ジーシー イニシャル MC 管理医療機器 222AFBZX00142000
歯科メタルセラミック修復用陶材 (歯科セラミックス用着色材料) ジーシー イニシャル LF 管理医療機器 222AFBZX00148000
歯科セラミックス用着色材料 ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト ONE 管理医療機器 305AFBZX00066000
歯科セラミックス用着色材料 ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト 管理医療機器 222AFBZX00138000
歯科切削加工用セラミックス Aadv Zirconia ディスク 管理医療機器 225AFBZX00051000
歯科用硬質石こう ジーシー ニューフジロック IMP 一般医療機器 13B1X00155000176

歯科用ゴム製研磨材 Aadv ポイント Zr 一般医療機器 28B3X10005000009 製造販売元:株式会社マシンツール中央
歯科用ゴム製研磨材 ジーシー セラシヤイン 一般医療機器 28B3X10005000011 製造販売元:株式会社マシンツール中央

※掲載情報は2023年9月現在のものです。
※製品の仕様および外観は改良のため予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

ご使用に際しては、必ず製品の添付文書をお読みください。

発売元 **株式会社 ジーシー** / 製造販売元 **株式会社 ジーシー**
東京都文京区本郷3丁目2番14号 東京都板橋区蓮沼町76番1号

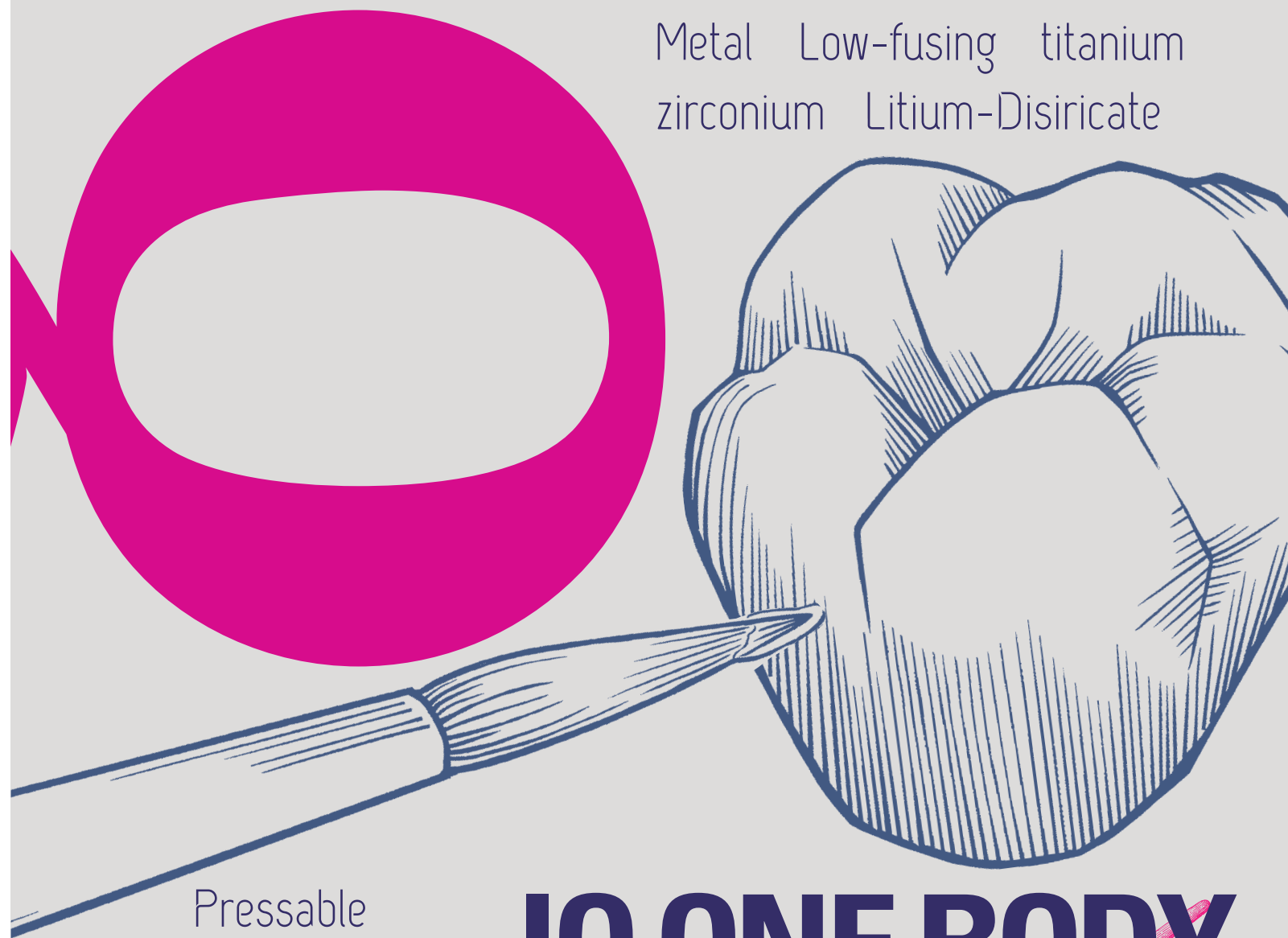
カスタマーサービスセンター
お客様窓口 ☎0120-416480
受付時間9:00a.m.~5:00p.m. (土曜日、日曜日、祝日を除く)
<https://www.gc.dental/japan/>

支店
●東 京 (03)3813-5751 ●大 阪 (06)4790-7333
営業所
●北海道 (011)729-2130 ●名古屋 (052)757-5722
●東 北 (022)207-3370 ●九 州 (092)441-1286

BB035G2309

initial

Metal Low-fusing titanium
zirconium Litium-Disiricate



Pressable
Light-Layering
One-Body
staining
Micro-Layering

**IQ ONE BODY
TECHNICAL
MANUAL**

GC

One Bodyで深みのある色調を創出。

メタル用ワンボディセラミックス
イニシャル IQ L-O-M

ジルコニア用ワンボディセラミックス
イニシャル IQ L-O-Zr

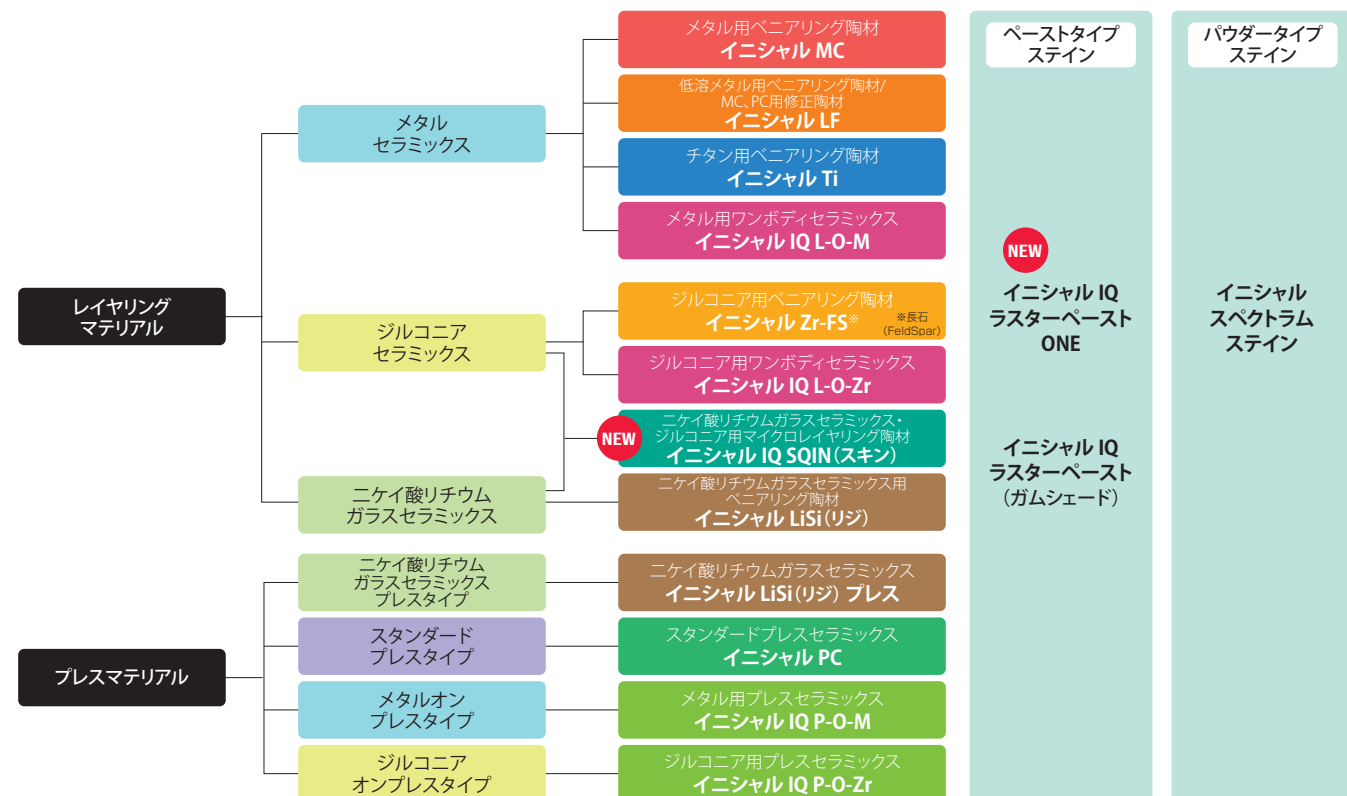
わずか一層の築盛とラスターペースト ONE塗布で時間短縮

●オペークやジルコニアライナー焼成後に、わずか一層のワンボディパウダーと色の深みや透明感、繊細な色表現ができるラスターペースト ONEを塗布するだけで、シンプルかつ効率的にVITA*クラシカルシェードを再現できます。

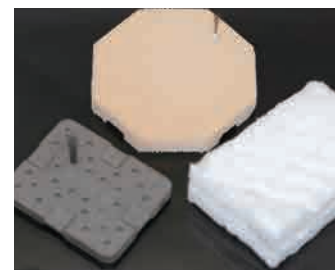
テクニカルエラーの低減

●ワンボディレイヤリングは形態と咬合に集中して築盛を行えるため、ハンドリングが簡単になり、築盛に起因するエラーを低減します。

■イニシャルファミリー



■はじめに - 焼成前に確認していただくこと -



現在ご使用のポーセレンファーンレスにイニシャルの焼成温度が合っているかを確認してください。焼成温度が低いとクラックの原因となります。

●確認方法

ファーストオペーク焼成後、表面にツヤがあるかを確認してください。ツヤがない場合はオペークを取り除き、ファーンレスの温度を5~10℃の間隔で上げ、ツヤが出る温度まで調整、校正してください。この時使用している焼成トレーの種類によっては、熱を多く吸収してしまうものがありますので、熱吸収が少ないハニカムトレーをお勧めします。



一度に1本あるいは複数本を焼成するのでは熱の伝わり方が異なります。本数に応じて、係留時間は下記を目安に調整してください。焼成するフレームは、トレー中心よりも熱が伝わりやすい外側に並べてください。

係留時間(目安)
3~5本 1分
6~10本 1.5分
11~14本 2分

■イニシャルIQ L-O-M カラーコンビネーションチャート

シェード	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
イニシャル MC オペーク	O-A1	O-A2	O-A3	O-A3.5	O-A4	O-B1	O-B2	O-B3	O-B4	O-C1	O-C2	O-C3	O-C4	O-D2	O-D3	O-D4
イニシャル IQ L-O-M ワンボディ	One Body A				One Body B				One Body C				One Body D			
イニシャル IQ ラスターペースト ONE ニュートラル	← L-N, L-NFL →															
イニシャル IQ ラスターペースト ONE ボディシェード	← L-A →				← L-B →				← L-C →				← L-D →			

*VITAはVita Zahnfabrik, H.Räuter GmbH&Co.KGの商標です。

IQ L-O-M (レイヤリング-オーバー-メタル)

ワンボディ作製ステップ

■症例



術前 術後 左からA4、A3.5、A3、A2

患者情報

性別：男性
年齢：53
部位：16
主訴：ハイブリッドレジンクラウンの近心辺縁隆線部が破折したため
シェード：A5 (VITA*クラシカルシェードA4より彩度が高く見える)

*VITAはVita Zahnfabrik, H.Räuter GmbH&Co.KGの商標です。

■メタルフレーム処理



メタルフレーム調整は、カーバイドバーまたはセラミックポイントで通法どおり行い、その後アルミナサンドブラスト処理を行います。洗浄はスチームクリーナーと超音波洗浄器を使用し確実に脱脂、汚れを落とすことからディギャッシングを行います。

※カーボランダムポイントは焼成トラブルの原因になりますのでお薦めしません。
※使用するアルミナサンドの粒径、圧力、ディギャッシングの有無、スケジュールは各メタルメーカーの使用説明書に従ってください。

【使用器材】
模型：ニューフジロックIMP アラバスタイポリー (GC)

POINT [インメタルボンド]



インメタルボンドはメタルフレームとセラミックスとの緩衝材です。熱膨張係数が大きい(25~500℃ 14.5×10⁻⁶×K¹以上)金属、特にコバルトクロムなどのノンプレシヤスメタルをご使用の場合にお薦めします。インメタルボンドを使用することで、熱膨張係数に関わるクラックや金属の過剰な酸化を抑制します。



●塗布前
ガラス練板等のプレートに必要量を出し、よく練和してください。

●塗布後
ディギャッシング後のメタルフレームにブラシやガラス棒で均一に薄く一層塗布します。

●焼成後
表面にわずかなツヤがみられます。※ノンプレシヤスメタルに使用した場合は、黄緑がかった色調になります。

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
ディギャッシング処理	各メタルメーカーの指示に従ってください。						
インメタルボンド	550℃	6分	80℃/分	あり	980℃	1分	やや光沢あり

※希釈液はイニシャル MC ペーストオペークリッドをご使用ください。流動性は若干糸を引くぐらいが最適です。薄め過ぎるとムラになる恐れがありますのでご注意ください。(今回の症例では希釈していません。)

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

■ファーストオペーク塗布



ベーシックシェードのオペークを、ブラシやガラス棒でメタル色がわずかに見えるぐらいの厚みで一層塗布します。はじめに極端に薄く塗る必要はありません。

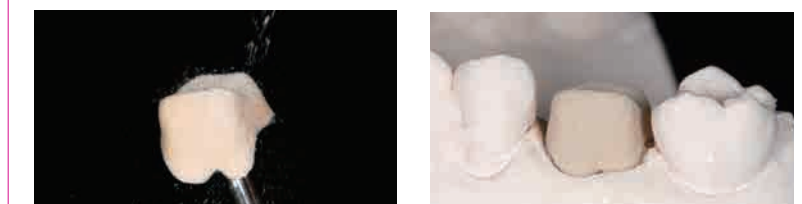
※希釈液はイニシャル MC ペーストオペークリッドをご使用ください。
※流動性は若干糸を引くぐらいが最適です。薄め過ぎるとムラになる恐れがありますのでご注意ください。
※焼成後は表面にツヤがあることを確認してください。

【使用器材】
オペーク：イニシャル MC ペーストオペークO-A4 (GC)
ブラシ：イニシャルブラシ2 (GC)

POINT [フルオクリスタル]



フルオクリスタルは蛍光性が付与されたピーズパウダーです。オペーク層から蛍光性と光拡散性をあたえることで天然歯に近似した光学特性を再現することができます。さらに表面に凹凸ができ、焼成収縮による陶材のリフトも防げます。



オペーク塗布後、全体に均一に振りかけます。余剰分は軽くコンデンスをかけるか、弱エアをかけて落としてください。

焼成後は、表面に凹凸ができ、わずかなツヤがみられます。

※通常はファーストオペーク塗布後に使用しますが、セカンドオペーク塗布後にも使用可能です。
※クラウン内面に入らないようご注意ください。焼成する際に必ずご確認ください。内面に入った場合は乾いたブラシで除去してください。

■セカンドオペーク塗布



メタル色が完全に見えなくなるまで塗布します。今回の症例では、歯頸部や咬合面、隣接面にOM-3+OM-4を、頬側面にはO-A4を塗布し、フルオクリスタルを振りかけてから焼成しています。

※焼成後は表面にわずかなツヤがあることを確認してください。

【使用器材】
 オペーク: イニシャル MC ベーストオペーク-O-A4 (GC)
 : イニシャル MC ベーストオペークモディファイヤー OM-3, OM-4 (GC)
 フルオクリスタル (GC)
 ブラシ: イニシャルブラシ2 (GC)、イニシャルブラシ00 (GC)

■ワンボディパウダー築盛



まずは、歯頸部1/3にサービカルのようにワンボディパウダーを築盛し、しっかりとコンデンスを行ってください(マージン部の収縮を抑えるため)。



同じワンボディパウダーで最終的なクラウンの形態を一回り大きく築盛し、焼成します。



焼成後、不足部分があれば同じワンボディパウダーで追加築盛を行い焼成します。

【使用器材】
 ワンボディパウダー: イニシャル IQ L-O-M ワンボディA (GC)
 ブラシ: セラミカス 08 (日本歯科商社)

■形態修正



ダイヤモンドポイント等で形態修正を行います。

ペストオペーク焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
ディギッシング処理	各メタルメーカーの指示に従ってください。						
1次ペストオペーク焼成	550℃	6分	80℃/分	あり	940℃	1分	光沢あり
2次ペストオペーク焼成	550℃	6分	80℃/分	あり	930℃	1分	やや光沢あり

※ノンプレシヤスメタルをご使用の場合は、一次ペストオペーク焼成を960℃に設定してください。
 ※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

POINT [オペークモディファイヤー]



築盛スペースのない歯頸部や咬合面、ブリッジの連結部などに塗布することで、深みを表現することができます。ペストタイプとパウダータイプがあります。

OM-1	White	ホワイト	ベースシールドオペークの明度調整など
OM-2	Olive kaki	オリーブカーキ	ベースシールドオペークの彩度調整など
OM-3	Ocker orange	オーカーオレンジ	ベースシールドオペークの色相調整など
OM-4	Yellow gold	イエローオレンジ	ベースシールドオペークの色層調整など
OM-5	Red brown	レッドブラウン	ベースシールドオペークの彩度調整など
OM-6	Gingival	ジンジバル	歯肉色のオペーク



L-O-M焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
1次ボディ焼成	600℃	4分	80℃/分	あり	900℃	1分	やや光沢あり
2次ボディ焼成(コレクション焼成)	600℃	3分	80℃/分	あり	890℃	1分	やや光沢あり

※ノンプレシヤスメタルをご使用の場合は焼成後に700℃付近まで5~10分ほどかけて徐冷してください。
 ※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

POINT [イニシャル MC/イニシャル LFと組み合わせて使用]



●イニシャル LF
 透明感の強調やコンタクトポイントの盛りだし等の最表面の色調表現や修正に使用することができます。
 ※L-O-Mと同時に築盛、焼成できません。

●イニシャル MC
 築盛スペースが少なく色調が再現しにくい場合に、イニシャル MCの発色の強いエフェクトパウダー(例:インサイド)を中心に築盛、トランスパウダー(例:エナメル)を切縁に築盛する等、各種イニシャル MCパウダーとワンボディパウダーは同時に築盛、焼成することができます。また、イニシャル MCパウダーのみを追加築盛、焼成することもできます。

LF追加焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
コレクション焼成	450℃	6分	45℃/分	あり	770℃	1分	やや光沢あり

L-O-MとMC同時焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
ボディ焼成	580℃	6分	55℃/分	あり	900℃	1分	やや光沢あり

MC追加焼成スケジュール ※今回の症例では使用していません。

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
コレクション焼成	580℃	6分	55℃/分	あり	880℃	1分	やや光沢あり

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

イニシャル IQ ラスターペスト ONE

イニシャル IQ ラスターペスト ONEはステインではなく、暖色系、寒色系のカラーエフェクト陶材をペスト状にしたキャラクタライズ用セラミックスです。各種ペストにはグレージング効果もあり、低い温度でカラーチェンジとグレージングを同時に行えます。メタル、ジルコニア、ニケイ酸リチウムガラスセラミックスを問わず、すべてのイニシャルシリーズ製品に使用でき、外部はもちろん内部にも使用できるマルチパーパスなカラーペストセラミックスです。

■イニシャル IQ ラスターペスト ONE カラーチャート

	L-A Aシェード	<ボディエフェクト> VITA*クラシカルシェードA系統全てのベースカラー。		L-6 ダークブルー	<エナメルエフェクト> より濃い青みがかったオパール色、切端部の透明感を表現。
	L-B Bシェード	<ボディエフェクト> VITA*クラシカルシェードB系統全てのベースカラー。		L-7 インサイゾ	<エナメルエフェクト> ピンク色のペスト、透明感を高める際に使用する。
	L-C Cシェード	<ボディエフェクト> VITA*クラシカルシェードC系統全てのベースカラー。		L-8 オリーブ	<エナメルエフェクト> 緑がかったオリーブ色。他の色と混和することで赤みを抑制し、くすんだ色を表現。
	L-D Dシェード	<ボディエフェクト> VITA*クラシカルシェードD系統全てのベースカラー。		L-9 オレンジ	<エナメルエフェクト> 明るいオレンジ色。歯頸部や小窩裂溝の色調を再現。
	L-1 パニラ	<エナメルエフェクト> クリーム色のペスト、切縁部に使用する。		L-10 トワイライト	<エナメルエフェクト> 薄紫色、切縁などの透明感を高め深みがある表現に使用する。
	L-2 ホワイト	<エナメルエフェクト> ホワイトスポットを表現したりハイライトの輝きを表現するためのピュアなホワイト色。		L-V バリュー	<エナメルエフェクト> 明度を高めるペスト、L-N/L-NFLと混ぜることで強さを和らげることが可能。
	L-3 ライトグレイ	<エナメルエフェクト> 淡いグレー色の表現や、少しの明度調整に使用する。		L-OP オパール	<エナメルエフェクト> 高いオパール性を持ったペスト、切歯部に使用する。
	L-4 ダークグレイ	<エナメルエフェクト> 強いグレーの表現や、明度を大幅に調整する際に使用する。		L-N ニュートラル	<ニュートラル> 蛍光性は含まれていない透明なペスト。歯冠全体に透明感のあるツヤを付与でき、すべてのラスターペストシリーズと混和して色の濃さを調整可能。
	L-5 ライトブルー	<エナメルエフェクト> 青みがかったオパール色、切端部の透明感を表現。		L-NFL ニュートラルフルオレッセンス	<ニュートラルフルオレッセンス> 高い蛍光性を持った透明なペスト。歯冠全体に透明感のあるツヤを付与でき、すべてのラスターペストシリーズと混和して色の濃さを調整可能。

*VITAはVita Zahnfabrik, H.Räuter GmbH&Co.KGの商標です。

2種類のリキッド



ディーテイングリキッド

各種ペストの流動性を調整する希釈液です。ペストの粘度が高い場合は、必要量のペストをミキシングディッシュ等に出し、練和してください。
 ※容器の中には、直接入れないでください。



リフレッシュリキッド

容器の中でペストが乾燥してしまった場合に用いるリキッドです。容器の中に直接滴下しても、必要量だけミキシングディッシュ等に出し練和しても使用可能です。
 ※リキッドはよく振ってから、一滴入れることに流動性を確認しながら練和してください。

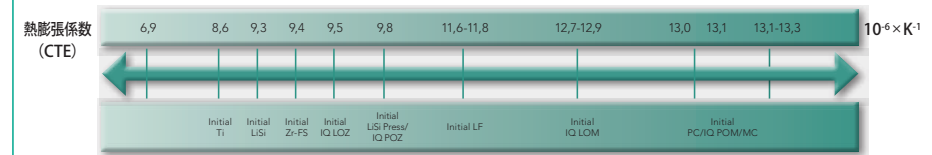
注意

●通常のステインのように薄めすぎると色むらが起こる可能性があります。希釈し過ぎず、ペストがゲル状となる程度で塗布してください。

●色を薄めたい場合は、L-Nと混ぜてご使用ください。

※ペストに水が混入すると、斑点やヒビ割れの原因となります。筆等の水分にも注意してご使用ください。

ジーシー イニシャル IQ ラスターペスト ONEに最適な熱膨張係数パラメーター



■ラスターペースト前処理



50μm粒径のアルミナを1.5~2気圧の弱圧でサンドブラスト処理し、スチームクリーナー、超音波洗浄器で洗浄します。

■ラスターペースト塗布・完成



咬合面



頬側面

【使用器材】
ラスターペースト:L-A、L-B、L-3、L-4、L-6、L-V、L-N(GC)
ブラシ:イニシャルブラシ00(GC)

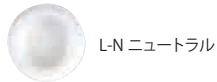
POINT [ニュートラル L-N/L-NFL]



ニュートラルはグレーズングパウダーをペースト状にしたものです。焼成前は白色ですが、焼成後は透明になります。蛍光性のないL-N(ニュートラル)と蛍光性を高めたL-NFL(ニュートラルフルオレッセンス)があります。はじめに全体に塗布していただく焼成温度を下げることで、焼成回数が多くあまり高温をかけたくない場合や二ケイ酸リチウムガラスセラミックスのグレーズ時の使用をお勧めします。

ニュートラルを使用する場合

普段からグレーズングパウダーを使用してグレーズをしている方



クラウン全体にL-N ニュートラルを塗布し、ぬれ性を上げます。



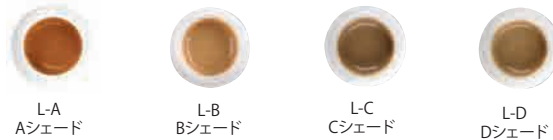
ニュートラルを使用しない場合

普段からセルフグレーズでグレーズしている方



クラウン全体にディレーティングリキッドを塗布し、ぬれ性を上げます。

塗布したニュートラルまたはディレーティングリキッドとなじませるように、ベースカラーのペーストを塗布します。筆で円を描くように動かしながら塗布するとよりなじみがよくなります。明るいシェードは薄く、濃いシェードは厚く塗布します。より個人的にキャラクタライズしたい場合は、各種エナメルエフェクトペーストを同時に一度焼成してから重ね塗ります。



表面性状や色のメリハリを表現するには、コンデンスの強弱でコントロールします。

※白斑などポイントで色を強調したい時には、コンデンスは弱めに、色をなじませてほかすには、コンデンスを強めに調整してください。

L-N使用焼成スケジュール (イニシャルIQ L-O-Mの場合)

予熱温度	乾燥時間	昇温速度
480℃	2min	45℃/min
真空	焼成温度	係留時間
あり	810℃	1min

ディレーティングリキッド使用焼成スケジュール (イニシャルIQ L-O-Mの場合)

予熱温度	乾燥時間	昇温速度
600℃	2min	55℃/min
真空	焼成温度	係留時間
なし	890℃	1min

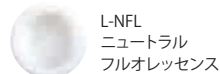
L-Nを使用していない場合は、各種陶材のセルフグレーズ温度で焼成してください。

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

POINT [ニュートラルフルオレッセンス L-NFL]



蛍光性の低いジルコニア等のマテリアルにも、天然歯のような蛍光性を付与できます。



■口腔内セット

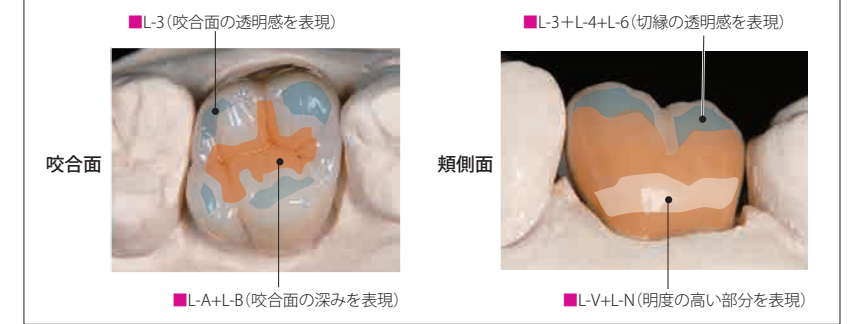


咬合面



頬側面
セット直後

■キャラクタライズ



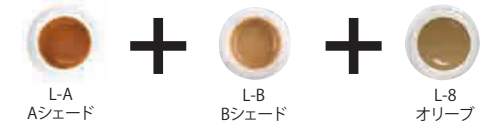
《イニシャルファミリー ラスターペースト ONE 焼成スケジュール》 L-N使用時

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
イニシャル MC	480℃	2分	45℃/分	あり	810℃	1分
イニシャル LF	480℃	2分	45℃/分	あり	760℃	1分
イニシャル Ti	480℃	2分	45℃/分	あり	770℃	1分
イニシャル Zr-FS	480℃	2分	45℃/分	あり	780℃	1分
イニシャル PC	480℃	2分	45℃/分	あり	810℃	1分
イニシャル IQ-M	480℃	2分	45℃/分	あり	810℃	1分
イニシャル IQ-Zr	480℃	2分	45℃/分	あり	810℃	1分
イニシャル IQ L-O-M	480℃	2分	45℃/分	あり	810℃	1分
イニシャル IQ L-O-Z	480℃	2分	45℃/分	あり	780℃	1分

※熱膨張係数の関係で厚く塗布すると剥離の可能性がありますので、2回以上にわけて塗布、焼成してください。
※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

POINT [よりVITA*シェードへ近づけたい場合]

Aシェードの場合



●下地の色調によって必要な色相が異なるため、適度に混ぜ合わせて調整し、塗布してください。

*VITAはVita Zahnfabrik, H.Räuter GmbH&Co.KGの商標です。

POINT [シェードを明るくしたい場合]

狙ったシェードより濃く暗く仕上がってしまい、明るくしたい場合
(例:A3に仕上がってしまったクラウンをA2にしたい)



●L-NとL-Vを適度に混ぜ合わせ、濃く仕上がったクラウンへ塗布してください。
最大で2シェード程度明度をあげることができます(例:A3→A1)。

POINT [シェードを暗くしたい(透明感を上げたい)場合]



●L-NとL-10(少量)を適度に混ぜ合わせて調整し、塗布してください。

IQ L-O-Zr (レイヤリングオーバー-ジルコニア)

イニシャル IQ L-O-Zrカラーコンビネーションチャート

シェード	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
イニシャル IQ L-O-Zr ライナー	L-BL	L-1	L-2	L-3	L-3	L-BL	L-4	L-4	L-5	L-BL:L-2 1:1	L-2	L-3	L-3	L-6	L-6	L-6
イニシャル IQ L-O-Zr ワンボディ	A	A	A	A	A	BL	B	B	B	C	C	C	C	D	D	D
イニシャル IQ ラスターペースト ONE ニュートラル	← L-N, L-NFL →															
イニシャル IQ ラスターペースト ONE ボディシェード	← L-A →			← L-B →			← L-C →			← L-D →						

ワンボディ作製ステップ

症例



術前 左からA2, A3, A3.5 術後

患者情報

性別：男性
年齢：32
部位：46, 47
主訴：46はハイブリッドインレーが外れ、放置して痛みが出たため。47は以前処置したCRが劣化し、マージン部分にギャップができたため。
シェード：A3+オレンジ(彩度はA3.5ぐらい、明度はA2ぐらい)
※以前処置したホワイトニングの影響か

ジルコニアフレーム処理



ジルコニアフレーム調整は、スーパーファインのダイヤモンドポイントを注水下で行うか、またはジルコニア専用ポイントで行い、その後アルミナサンドブラスト処理を行います。洗浄はスチームクリーナーと超音波洗浄器を使用し確実に脱脂、汚れを落とし、ヒートトリートメントを行います。

※使用するアルミナサンドブラストの有無、粒径、圧力、ヒートトリートメントの有無、スケジュールは各ジルコニアメーカーの使用説明書に従ってください。

【使用器材】
ジルコニア：Aadva Zirconia (GC)
バー：ダイヤモンドポ DT16 (日本歯科商社)
Aadva ポイント Zr 115C (GC)
模型：ニューフジロックIMP アラバスタイポリマー (GC)

POINT [Aadva Zirconiaフレーム処理]

● Aadva Zirconiaのフレーム処理ステップ

1. スーパーファインのダイヤモンドポイントを注水下で行うか、Aadva ポイント Zrまたはセラシャインでフレーム調整を行います。
2. 50μm粒径のアルミナを2~2.5気圧でサンドブラスト処理し、スチームクリーナー、超音波洗浄器で洗浄します。
3. ポーセレンファーンネスでヒートトリートメント処理*を行います。

※応力が増えることでジルコニアの結晶構造が変態し、ポーセレン薬盛中やセット後の破折を防ぐため。



	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
ヒートトリートメント処理	500℃	0分	100℃/分	なし	1000℃	15分

レイヤリングオーバー-ジルコニアライナー塗布



指示されたシェードに対応したレイヤリングオーバー-ジルコニアライナーを、ジルコニアフレームが見えなくなるまで全体に一層塗布します。

【使用器材】

ライナー：イニシャル IQ レイヤリングオーバー-ジルコニアライナー L-2, L-3 (GC)
ブラシ：イニシャルブラシ2 (GC)、イニシャルブラシ00 (GC)

ワンボディパウダー薬盛



まずは、歯頸部1/3にサービカルのようにワンボディパウダーを薬盛し、しっかりとコンデンスを行ってください。(マージン部の収縮を抑えるため)



同じワンボディパウダーで最終的なクラウンの形態を一回り大きく薬盛し、焼成します。



焼成後、不足部分があれば同じワンボディパウダーで追加薬盛を行い焼成します。

【使用器材】

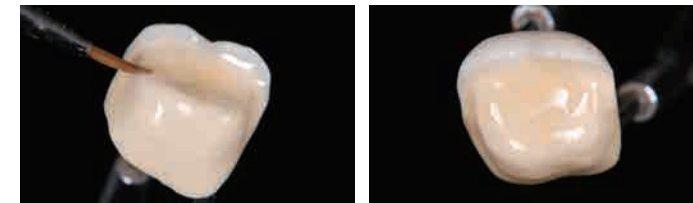
ワンボディ：イニシャル IQ L-O-Zr ワンボディA (GC)
ブラシ：セラミカス 08 (日本歯科商社)

形態修正

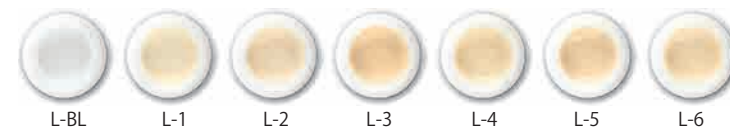


ダイヤモンドポイント等で形態修正を行います。

POINT [レイヤリングオーバー-ジルコニアライナー]



オペクモディファイヤーのように、薬盛スペースのない歯頸部や咬合面、ブリッジの連結部などに指定のシェードより1~2ランク濃いライナーを塗布することで、深みを表現することができます。



	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
ライナー焼成	450℃	6分	45℃/分	あり	860℃	1分

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

L-O-Zr焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
1次ボディ焼成	450℃	5分	50℃/分	あり	810℃	1分
2次ボディ焼成(コレクション焼成)	450℃	4分	50℃/分	あり	805℃	1分

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

POINT [イニシャル Zr-FSと組み合わせて使用]



● イニシャル Zr-FS

薬盛スペースが少なく色調が再現しにくい場合に、イニシャル Zr-FSの発色の強いエフェクトパウダー(例：インサイド)を中心に薬盛、トランスパウダー(例：エナメル)を切縁に薬盛する等、各種イニシャル Zr-FSパウダーとワンボディパウダーは同時に薬盛、焼成することができます。

L-O-ZrとZr-FS同時焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
1次ボディ焼成	450℃	6分	45℃/分	あり	810℃	1分	やや光沢あり

Zr-FS追加焼成スケジュール ※今回の症例では使用していません。

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
コレクション焼成	450℃	6分	45℃/分	あり	800℃	1分	やや光沢あり

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

■ラスターペースト前処理



50 μ m粒径のアルミナを1.5~2気圧の弱圧でサンドブラスト処理し、スチームクリーナー、超音波洗浄器で洗浄します。

■ラスターペースト塗布・完成



咬合面
※ラスターペースト詳細については本テクニカルマニュアルのP.5参照



頬側面
【使用器材】
ラスターペースト：L-A、L-B、L-3、L-4、L-N (GC)
ブラシ：イニシャルブラシ00 (GC)

■口腔内セット

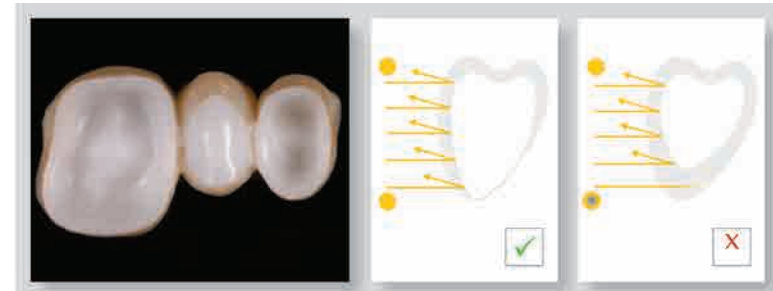


咬合面



頬側面
セット直後

POINT [ポンティックデザインのコツ]



頬側面から見てポンティックは可能な限り粘膜面に近づけます(衛生的に必要とされる一般的な目安内)。ジルコニアフレームと粘膜面の間の陶材の築盛量が多いと、反射層が少なくなるのでその部分が暗くグレーがかりやすく、陶材の収縮も大きくなってしまいます。

※ジルコニアが露出し粘膜に触れる部分(ポンティック基底面やリンガルバンド等)は、最終的に必ずポリッシングしてください。

ニュートラルを使用する場合

L-N使用焼成スケジュール
(イニシャルIQ L-O-Zrの場合)

予熱温度	乾燥時間	昇温速度
480℃	2min	45℃/min
真空	焼成温度	係留時間
あり	780℃	1min

ニュートラルを使用しない場合

ディレーティングリキッド使用焼成スケジュール
(イニシャルIQ L-O-Zrの場合)

予熱温度	乾燥時間	昇温速度
480℃	2min	45℃/min
真空	焼成温度	係留時間
なし	810℃	1min

L-Nを使用していない場合は、各種陶材のセルフグレース温度で焼成してください。

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

■ラスターペースト応用編

プレスセラミックスへのペイント



形態修正後
ラスターペーストの前処理
50 μ m粒径のアルミナを1.5~2気圧の弱圧でサンドブラスト処理し、スチームクリーナー、超音波洗浄器で洗浄します。

インレー全体にL-Nを塗布します。
【使用器材】
ラスターペースト：
L-3、L-4、L-N (GC)

咬合面内斜面に寒色系、
隆線には白色系を塗布
します。今回はL-3+L-4
を塗布しています。

予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
450℃	4分	45℃/分	あり	735-760℃	1分

※ファーネスによってツヤが出ない場合がありますので、5~10℃の間隔で上げ、調整してください。

※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

■キャラクタライズ

