



Duceragold
Keep it simple and safe.



kiss



DENTSPLY
SANKIN



デュセラゴールドキスの一般注意事項

適応:

デュセラゴールドキスは、 $16.2\text{--}17.1\ \mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ ($25\text{--}600\ ^\circ\text{C}$)のCTE(熱膨張係数)を備えたプレシヤス合金による、フレームワーク(クラウンおよびブリッジ)に適したベニアリング(前装)ポーセレンです。また、デュセラゴールドキスは、圧縮可能なガラスセラミック、「セルゴ」、と互換性があります。

禁忌:

上述の範囲にのみ、適応しています。

事前注意:

最低個相温度が $900\ ^\circ\text{C}$ のプレシヤス合金にのみ使用して下さい。

データ:

- デンチン材のCTE(熱膨張係数): $15.1\ \mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ ($25\text{--}500\ ^\circ\text{C}$)
- DIN EN ISO 6872認可の第一種、2-8級の歯科用セラミックスです。
- DIN EN ISO 9693認可のメタルセラミックボンドの特性、たわみ強さ、および化学的溶解度を備えています。

運送と保管:

- リキッドの温度が氷点下にならないようにして下さい。
容器をしっかり閉じて、 $10\ ^\circ\text{C}\text{--}25\ ^\circ\text{C}$ の温度で保管して下さい。
- パウダーおよびペースト:直射日光に曝さないで下さい。
振動のない場所に保管して下さい。
- 湿気を防いで下さい。

身体への安全性:

- 削合中、粉塵を吸引しないで下さい。



キス—73種類のポーセレンパウダー、100%申し分ない成果

多機能パウダー	5
キスとゴールデンゲートシステム	7
「キス」コンセプト	10

作業テクニック

焼成手順に関する一般事項	14
積層前のオパーク塗装	15
基本積層	16
個々の積層	18
ポーセレンマージン・テクニック	22
接合テクニック	24

製品範囲

デュセラゴールド キス全製品	26
----------------	----

付録

推奨する焼成方法	30
シェードの組み合わせ表	37
略称	39
トラブルシューティング	40
備考	41

デュセラゴールド キス

ゴールデンゲートシステム専用のハイドロサーマルタイプの前装用ポーセレン、デュセラゴールドキス、の製品情報と取扱説明





完ぺきな歯を作るのに、これほど簡単で安全な方法はありません。

CE 0124 複雑にすることほど簡単なことはなく、簡単にすることほど難しいことはありません。つまり、真の開発とは、簡素化することであり、複雑にすることではありません。

当社は10年前、ゴールドゲートシステムにおいてこの方向に大きな一歩を踏み出しました。にわかに、単一システムだけですべての口腔機能および審美目標を達成することができたのです。

しかし、さらなる簡素化が可能です。当社が新たに開発したデュセラゴールドキスなら、ポーセレンパウダーの種類を半分に減らすことができます。

デュセラゴールド キスは、73種類のポーセレンパウダーで、機能的セラミックスに新基準を設けました。

システムの美しさ、色調再現性に心底驚かれることでしょう。

しかし、どのようにしたら、通常110~120種類もあるセラミックパウダーを、品質を劣化させることなしに、そこまで減らすことができるのでしょうか？

それには、次の三つの解決策があります：

第一に、デンチンパウダーおよびオペークパウダーの新しい着色方法を使います。この方法により、個々の症例を除けば、基本的ビタシェードを積層する際にインテンシブモディファイヤを使用する必要がなくなります。

第二に、インテンシブモディファイヤおよびインサイザルパウダーをより厳密に類別することです。

第三は、シェード、エフェクトおよび材料をうまく組み合わせた新しい手法の開発です。この新しく完成したシステムは、意図された症例目的に適応し、100%申し分ない修復物を完成させることができます。

Duceragold
Keep it simple and safe.





キスとゴールデンゲートシステム



ゴールデンゲートシステムは、ここ10年で2千万本の歯を修復してきました。歯科学の歴史にハイドロサーマルというコンセプトが誕生したことにより、セメント合着後に修復物を修正削合および研磨できるようになり、その研磨特性も天然のエナメル質と変わらなくなりました。笑顔の美しさをこれほど引き立たせ、歯科市場でこれほどの成功を収めたシステムは他にありません。

その適応範囲の広さから画期的な安全性まで、ゴールデンゲートシステムの10の約束が、それまでになかったものを創り出したのです。10年前と変わらず今も成長の可能性を秘め、不可欠となって歯科市場に出回っている登録商標製品を生んだのです。

これは、DeguDentが自らをこの分野の開発におけるパイオニアと認識していたからこそ可能だったのです。最高のアイデアが常に新鮮であるには、絶えず改良を続けることです。

真似をするのではなく革新を続け基準を打ち立てることが、当社がこの分野で長く生き残る最善策なのです。

このようにして、キスを生み出し、ゴールデンゲートシステムを少しずつ改良しています。





キス 簡単で安全な製品 です。

歯科医療に従事する皆様へ、

「目標を見失しなえば、目的達成のために、2倍の努力をしなければならない」

この先人の知恵は今日、今まで以上に、特に私たちの生涯において、より深い意味を持っています。多くの物は、自動化されシステム化されているように思われます。しかし、私たちはいまだに目標達成のために、物事をあまりに複雑にしすぎてしまう傾向があります。

とりわけ、最近の歯の前装システムは、多くの種類の色調や微妙な色調の差によって、複雑になっています。多ければ多いほどよい。複雑であれば複雑であるほど、より完ぺきである。という印象を持ってしまいます。

残念ながら、歯の形状や表面性状または機能性などの多くの重要な側面は、二の次になり忘れられています。

新しいデュセラゴールド キスのコンセプトは、考え抜かれた見事な色調コンセプトを組み合わせた、効果的かつ経済的な手法を取り入れています。

このシステムのパウダー数は、一般的な前装システムの半分になりました。といっても、審美性を失うことはありません。自然に見える歯は、素朴な美しさの最たるもので、熟練した歯科技工士なら、「最も優れた芸術は、切り捨てるの技である」ことを知っています。

前装方法において、時代は新しい方向に向かっています。従って、私の目指す重要な目標の一つは、この新しい色調と積層コンセプトを現存する手法と組み合わせ、より分かりやすい系統的な作業方法を生み出すことでした。

皆さんが効率的な築盛を行うと同時に、それを独自のものにすることができると、確信しています。患者と顧客を最も前向きな方法で結びつけるだけでなく、皆様の業績も最高水準に達することでしょう。

キスにより、多大な喜びと成功があらんことを願います。

Dirgen Braumwirth



73種類のポーセレンパウダー、100%申し分ない成果



たった40種類のパウダーによる基本積層

ビタシェード用の基本パウダー



すべてのビタシェードは、ここに示された40種類のパウダーだけで再現することができ、混合する必要は全くありません。6種類のインサイザルパウダーを増や

したことにより、切端部のビタシェードを以前よりもはるかに良好に再現することができます。すべてのオペークパウダーは、各基本シェードに一致しており、

それらの蛍光特性においても、多様な色調を再現するのに適しています。日常業務の第一歩として、ほとんどすべての作業を簡単にこなすことができます。

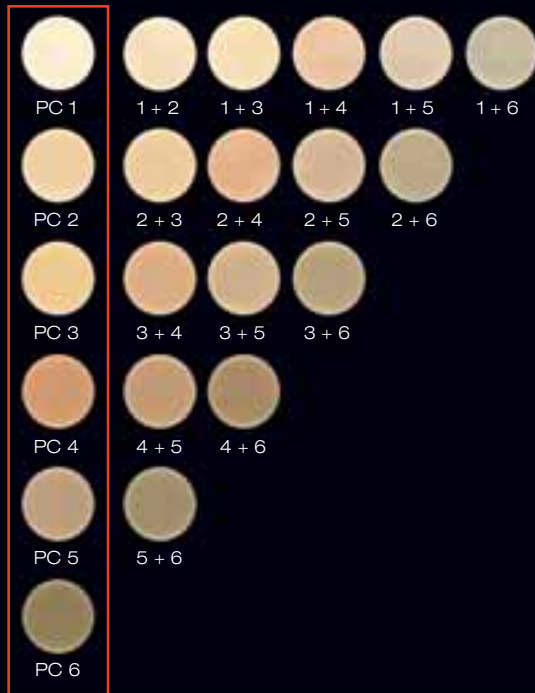
よりシンプルなものこそ、優れている。それが、キスコンセプトです。

色調の変化は、印刷の質によりります。



最高級の外観。システムによる個々の積層

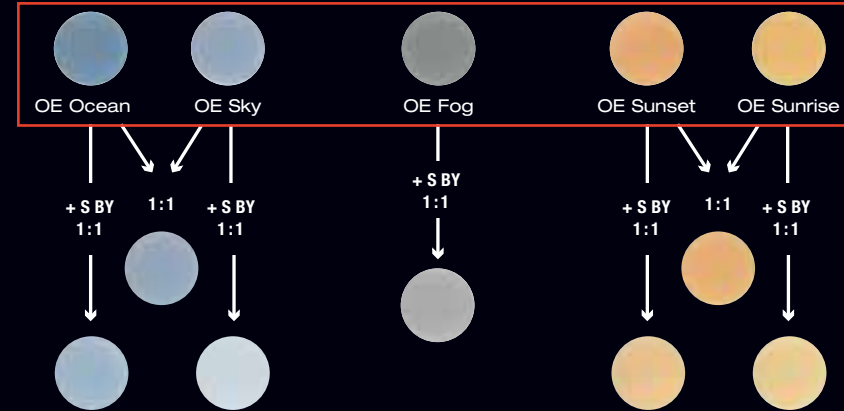
シェード分類システム「パワークロマ」



多機能パウダー「スタンバイ」



5種類のオパール エフェクトパウダー



6種類の蛍光性パワークロマを使えば、彩度を高めるだけでなく、ほとんどすべての歯頸部および切縁結節効果を再現することができます。これらのパワークロマを1:1に混合するだけで、15種類もの新たなシェードを創ることができます。この

方法だと、シェードの微妙な変化も、容易かつ系統的に再現することができます。

多機能パウダー「スタンバイ」は、透明度の高いオパール エフェクトパウダーで、キスで重要な役割をします。このパウダー

は、単独またはセットのどのパウダーと組み合わせても使用することができます。

オパール エフェクトパウダーの「オーシャン」、「スカイ」および「フォッグ」を使えば、青っぽくグレーがかった切端

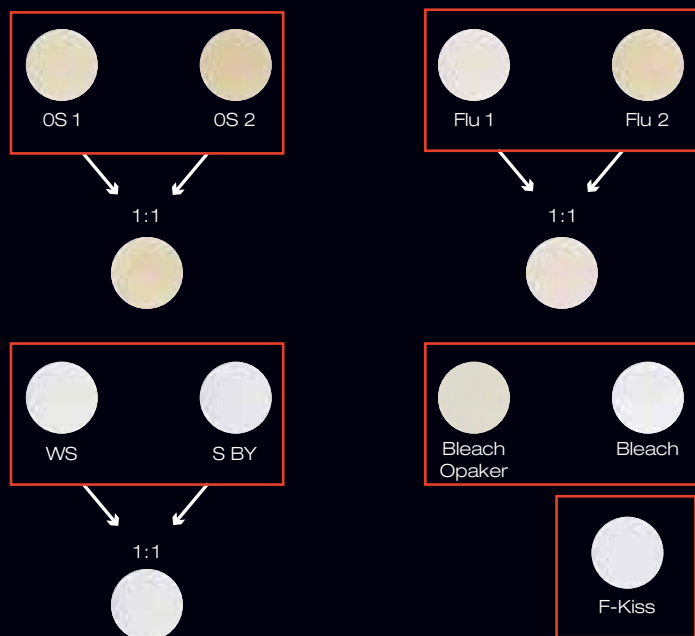
域内の輝度やオパール色の明度を調節することができます。

「サンセット」と「サンライズ」は、切端部の特徴付けに使用するだけでなく、ボディ部の透明度を下げることもできます。

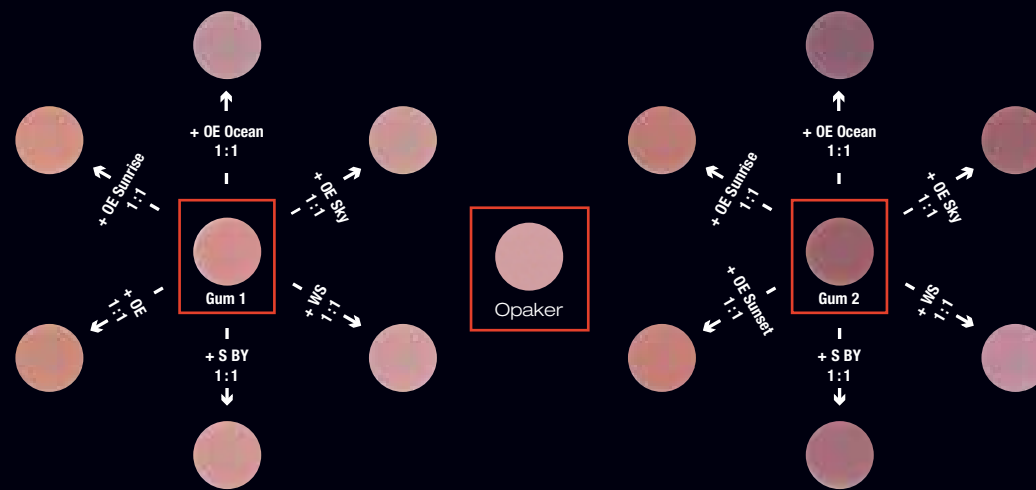
色調の変化は、印刷の質により異なります。



個々の明度を調節する5種類のインサイザル



個々の歯肉色を調節する2種類のガムパウダー



「キス」コンセプトの個々のインサイザルパウダーは、自然なオパール色または蛍光効果をすべて再現することができます。オパール色インサイザル1と2はそれぞれ、明るいシェード用(OS1)と暗いシェード用(OS2)です。2種類のパウダーを1:1で混合すると中間色になります。同様

のことをフルインサイド1と2でも行えます。名前からも分かるように、フルインサイドは、蛍光性の高いパウダーで、内部に積層して使用します。その際、最小限に積層するだけで効果が出ますが、同時に切端部の明度も高くなるので、オペークを十分に塗布する必要があります。

ホワイトサーフェス(WS)は、白っぽいオパール エフェクトパウダーで、表面を明るくするために使用します。「スタンバイ」を加えることで、その効果を半分に抑えることができます。極度に漂白された歯を再現する場合には、ブリーチオペークとブリーチデンチンが用意されています。

透明感のある「ファイナルキス」を使って、特別な種類の修正パウダーを作りました。ガムパウダー1および2に専用のエフェクトパウダーを混合(図を参照)するだけで、どのような天然歯肉の特徴付けも効果的に行えます。

色調の変化は、印刷の質により異なります。



焼成サイクルに関する一般事項

GOLDEN
GATE
SYSTEM

デュセラゴールドキスの焼成温度は、使用ファークスの種類に応じて、770 °C~790 °Cです。従来のポーセレンの焼成温度よりも150 °C低くなっています。焼成室を閉じて、予備加熱が終わると、真空をかけねばなりません。こうすることで、微小孔を減少させ透明度を高めます。

ポーセレン内に取り込まれた気泡は、それ自体が曇って色調にマイナスの効果をもたらします(白っぽく淡くなる)。

この段階でなら、デグノームおよびデグデントLTGに対する加熱速度を80 °C/分に上げて、800 °Cで1~2分係留することができます。

デグノームを使用する場合でも、55 °C/分の加熱速度で最善の結果が得られます。

使用合金によっては、硬化熱処理を必要とすることがあります。

この硬化熱処理/冷却処理は、通常デンチンの一次焼成後にのみ必要です。他の焼成サイクルには、必要ありません。デグノームおよびデグノーム・スプラの合金に対する詳細な焼成サイクルについては、30ページを参照して下さい。

デグノーム:
加熱速度: 55 °C/分
最終温度: 780 °C

デグノームLTG:
これらの合金の場合、80 °C/分の加熱速度で800 °Cの最終温度まで焼成することができます。



積層前のオペーク塗布

以下に示すペーストオペークを塗布する方法は、拡張積層法のみならず、基本色を塗布する場合も同じです。

ペーストオペーク

基本シェードのデグノーム・フレームワークを、ビタシェードガイドに従い、ペーストオペークで均一に覆います。

一次塗布では、一盛りで薄くかつ均一に塗って下さい。ここでは、フレームワークを完全には覆いません。続いて、二次塗布を行い、今度はフレームワークを完全に覆います。次いで、指示に従って焼成(30ページを参照)を行います。個々の特徴付けを行う場合、ライトオレンジ色のインテンシブオペークの使用が可能です。

これらの新しいオペーク材は、ガラス瓶に詰められています。ガラス瓶に包装しておくことで、オペークのクリーム状の粘度を長期間保つことができます。

オペークを希釈しなければならないときは、付属のペーストオペーク液のみを使用して下さい。

古いタイプのデグノームを使用する場合にのみ、初期洗浄タイプの焼成に適したデグノーム・クラシックベースペーストも使用できます。



デュセラゴールドの新しいペーストオペーク



ガラス瓶に入ったオペーク



オペークの塗布



二次焼成後のオペーク

歯の修復:
CMDT Jürgen Braunwarth



基本積層テクニック

前歯の基本積層テクニック

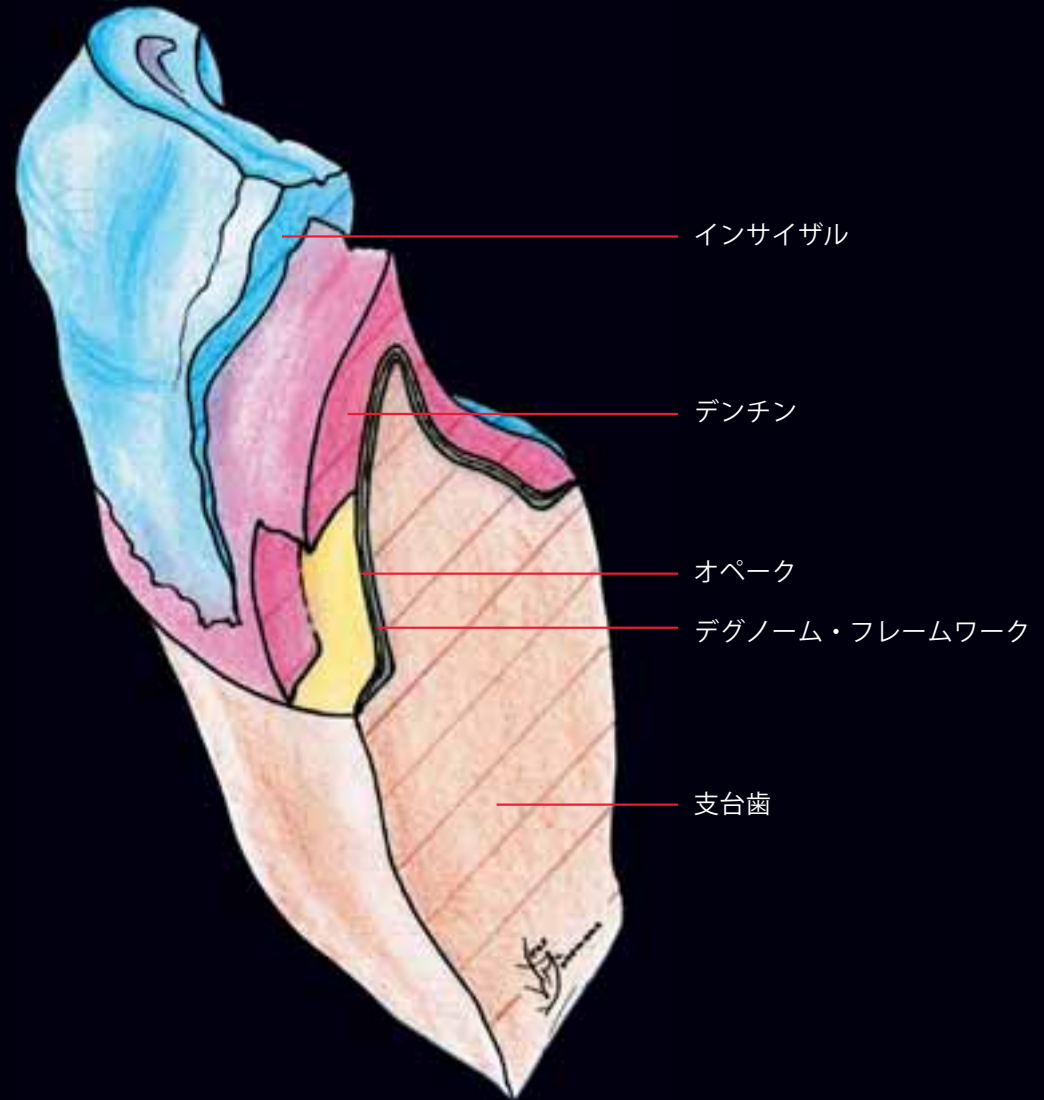


イラスト:
CMDT Jens Bünemann



ビタシェードに一致する基本積層テクニックの場合、オペーク材と6種類の基本インサイザル材に加えて、16種類のデンチンを使うことができます。各オペーク材をその基本シェードに割り当て、天然歯の例に従って、蛍光性や明度の変化を付与します。

デンチン材の主な役割は、個々の層厚にかかわらず、必要彩度を確立することです。この要件は、デュセラゴールド キスで最も顕著に確立されました。また、蛍光度は、色調飽和度に基づいて調節されています。

彩度(デンチン)と明度(インサイザル)が正しい割合で配合されるように、ポーセレ

ンパウダー内に各種有機色素を配合することが重要です。すべての有機色素は、積層中常に目視することができ、各色素は、コンセプトに沿った自身の役割を果たします。

新しい「キス」コンセプトに基づいた6種類のインサイザルシェードによって、よりうまくビタシェードに適合させることが可能になりました。混合されたパウダーの微妙な粘稠度により、細かな解剖学的領域でさえも正確に築盛することができます。

新しい修正用パウダー「ファイナルキス」を使えば、グレージング後でも作業を行うことができます。この材料の透明

感のある基本色調により、シェードまたは効果色をさらに追加することができます。焼成温度を段階的に下げることができます。「ファイナルキス」の新しい焼成温度が720°Cであることを確認して下さい。

個々の積層テクニックに従って、通常のカービングリキッドSDもしくはさらに高く積み重ね可能なカービングリキッドSDフォームのどちらかを選択します。個々のシェードがシェードガイドと異なる場合でも、新しいキス・シェードのコンセプトにより追加されたパウダーを利用することができます(図12および13を参照)。

マージンテクニックの詳細については、22ページおよび23ページを参照して下さい。焼成に関する推奨方法についてはすべて、30ページ以降に記載してあります。

警告:

異なるデグノーム・プレシャス合金を使用する場合、各合金に対する専門家のアドバイスを受けて下さい。



個々の積層テクニック

基本築盛されたクラウンと個々に積層されたクラウンとの差が一目瞭然で、なおかつ容易に実現できるものでなければなりません。この目的を念頭に置いて、デュセラゴールド キスは、最高品質の前装を実現できるよう支援いたします。

彩度を調節する場合、蛍光性パワークロマを使用すれば、微妙な色調を再現できます。この方法で、大部分の歯頸部および切縁結節効果が実現できます。

6種類のパワークロマをそれぞれ1:1で混合するだけで、15種類の新たな中間色を創り出すことができます。

その結果、全部で21種類の微妙なシェードを自由に扱えるようになります。これらを系統的に患者に使用して、ポーセレンに再現するのが容易になります。

必要であれば、切縁結節域にスタンバイを使用して、パワークロマのトーンを下げることもできます。

これは、多機能なスタンバイを利用することができる具体例です。この材料は、透明度が高く、オパール特性を備えており、他のどの材料のとも混合することができます。

5種類のオパール エフェクトパウダーを使用すれば、切端域に青みがかかったグレー色または黄色がかかったオレンジ色の特徴付けを行うことができます。これら5種類のパウダーは、濃度が非常に高いので、必要な効果を迅速かつ簡単に得ることができますが、必要ならば、スタンバイを混合して濃度を下げることができます。

簡素化の原則は、オパール色インサイザルパウダーにも適用されました。今では、2種類のオパール色インサイザルパウダーと2種類のフルインサイザルパウダーのみが必要となっています。咬頭または

前歯部の口蓋側/舌側隆線を強調したい場合、ホワイトサーフェス(WS)の使用をお勧めします。

次のページには、キスの個々の前装例を3症例、掲載しています。



臨床例に見る積層テクニック



歯の修復:
CMDT Jürgen Braunwarth

この種の作業の基本は、臨床症例です。
修復物を正確に再現するためです。

例1

- ・マージン部を特徴付けるためにパワークロマを歯頸部に使用します。
- ・デンチンを築盛します。

例2

- ・フルインサイドを切縁部に使用して、明度を調節します。
- ・歯牙21と22の切縁部を若々しい青みがあった外観にするために、OEオーシャンまたはスカイで切端部を覆います。
- ・犬歯の切縁部をOS1と2で築盛します。

例3

- ・犬歯ボディ部にOEサンセットを使用し、歯牙21と22にOEサンライズを使用します。
- ・トランスクリアに加えてオパール色インサイザル1と2を切縁部に使用します。



デュセラゴールド キスを用いた前歯部修復

歯の修復:
CMDT Jürgen Braunwarth



治療前の唇側面観



セメント合着後のデュセラゴールド キスの完成修復物



同じデュセラゴールド キスの修復物の側方面観



デュセラゴールド キスによる審美性



臼歯部の段階的積層テクニック

歯の修復:
CMDT Jochen Peters

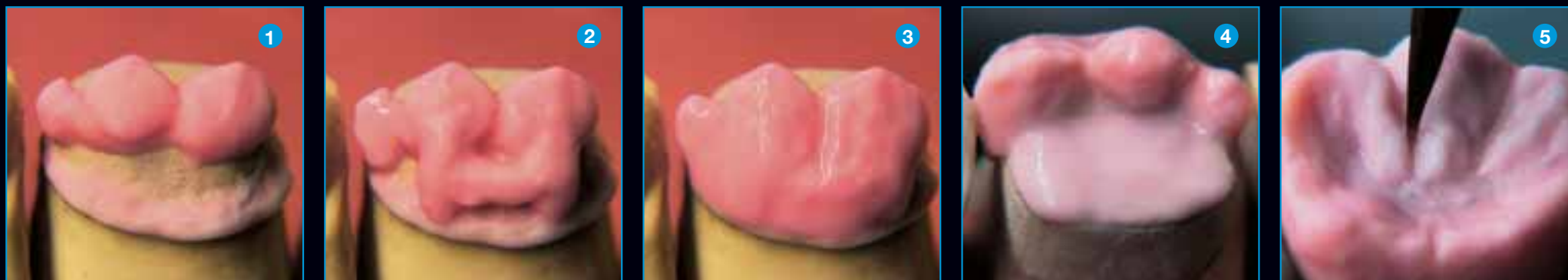


図1-3: マージン部にパワークロマを積層した後、唇側/周囲にデンチンを築盛します。
図4-5: 咬合面にデンチンを積層します。



図6-8: 唇側/周囲および咬合面にインサイザルを築盛します。溝にパワークロマを追加塗布しても構いません。
図9-10: インサイザル、ホワイトサーフェスおよびスタンバイの積層が完成した咬合面。焼成後の結果。

ポーセレンマージン・テクニック

5種類のマージンパウダー



重要なことは、「キス」システム内のマージン材をしっかりと適合させることです。

5種類のマージンパウダー(SM1-5)と5種類の修正用パウダー(F SM1-5)を使えば、ポーセレンマージンを最も簡単な方法で作ることができます。これらの蛍光性の高いマージンパウダーは、変色した支台歯

など、最も困難な臨床的条件でさえもカバーします。また、様々な照明条件下でも自然な活力を再現してくれます。

それには、フレームのマージン部を、ショルダーまたはシャンファー形成の最下点から上に約0.5~0.8mmの範囲まで、タングステン製のカーバイド・バーで切り取



1. オペークが塗布されたポーセレンマージン(カラーレス)のフレームワーク。



2. コーピングから歯型に向かって、マージンパウダーを塗布しなければなりません。

らなければなりません。その際、フレームと支台歯との間の境界部が鋭角またはギザギザにならないように注意して下さい。

さらに、フレームを各合金の指示に従って、表面処理を行い、110 μ mの酸化アルミニウムを使ってサンドブラストで仕上げなければなりません。その後、通法

どおりにオペークを2回焼成します(15ページを参照)。次のステップは、形成限界に印を付けて、支台歯を封鎖することです。これにより、分離剤が石膏に吸収されるのを防ぎます。



歯の修復:
CMTD Michael Linne †



3. 一次焼成後の収縮



4. 修正



5. 修正後の正確なマージン



6. 完成したポーセレンマージンのクラウン
(カラーレスクラウン)

封鎖した支台歯に、ポーセレン用分離剤(デュセラ・セップ)を厚目に塗布します。乾燥後、もう一度塗布して下さい。フレームワークを戻した後、マージンパウダーをカービングリキッドSDクイック(成形液)で混和して、通法どおりに築盛します。そのマージン部をよく乾燥させねばなりません(ヘアドライヤーを使用すれ

ば、手順を速めることができます)。乾燥後、築盛されたマージンごとコーピングを外して、推奨方法に従って(30ページを参照)焼成を行います。二次焼成でポーセレンマージンを仕上げます。2回の焼成のみで、マージンを完全に適合させねばなりません。

グレージング後、万一修正する必要があるとしても、ファイナルショルダーパウダーを720°Cで焼成すれば、修正することができます。このファイナルショルダーパウダーは、標準のマージンパウダーと全く同じシェードがあります。

接合テクニック

ロウ付けとレーザー溶接

歯科用合金に係わるポーセレン修復物の成功は、テクニックが正しく実施されたかどうかによって大きく左右されます。当社はこの情報を非常に重要であると考えおり、デグノーム合金の取扱説明書にだけでなく、キスの取扱説明書にも盛り込みました。

ロウ付け

ロウ付け点は必ず、十分広いロウ着面がなくてはなりません。物体間の理想的な間隙は、最大で0.2 mmなくてはなりません。

ロウ付けブロック

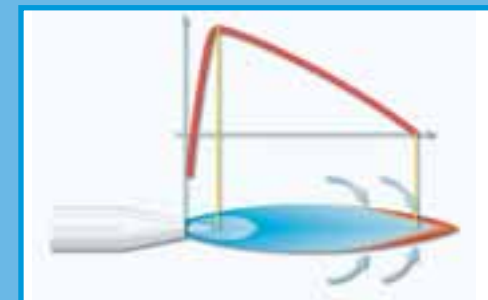
ロウ付けブロックのサイズをできるだけ小さくして下さい。そのブロックを400°Cのファーネス内で予備加熱して下さい。また、この時点でフラックスを塗布します。

直火でのロウ付け

直火でロウ付け中、局所的なオーバーヒートに気をつけて下さい。

レーザー溶接

レーザーテクノロジーを用いれば、メタルの成分を変えずに、メタル材質を接合することができます。もはやロウは不要です。このために、当社のデグノーム・プレシャスメタルで作られた190 mm長のレーザー溶接ワイヤーがあります。当社のデンタルレーザー・コネクション・IIエルゴは、特に歯科技工分野での使用を目的に設計されており、プレシャス歯科用合金を接合するのに優れています。溶接前に、メーカーが推奨するパラメータを確認して下さい。



直火でのロウ付け



レーザー溶接装置、コネクションIIエルゴ

デグノームの取扱説明書に記載されているように、予備焼成およびロウ付け後に關するデグノーム合金の推奨手順に従って下さい。



ファーネス内ロウ付け

ファーネス内ロウ付けに備えて、修復物を通法に従って表面処理します。ロウ付けブロックを形成する場合、ブリッジのポンティック底面がロウ付け用埋没材から完全に離れていることを確認して下さい。これにより、加熱および冷却中のい

ずれの場合も、この領域に熱が充満するのを防ぎます。各ロウを下記の表に列挙しました。

鋳接

鋳接部分およびインプラント部品または構成要素の合金とデグノーム合金との

CTE値(熱膨張係数)が異なりますので、そのような部分を最低0.5 mmの壁厚で囲む必要があるということに注意して下さい。それより薄くなると、亀裂などにより前装が不良に終わります。

一般的なロウ付けの手順

合金の種類	ロウ	予備加熱温度 (°C)	乾燥時間 (分)	加熱速度 (°C/分)	焼成温度 (°C)	係留時間 (分)
デグノーム	デグノーム Lot 700	400	5:00	55	750*	1:00
デグデントLTG	デグノーム Lot 700	400	5:00	55	750*	1:00

セルゴ・コンパクト/プレスと併用する場合のロウ付け手順

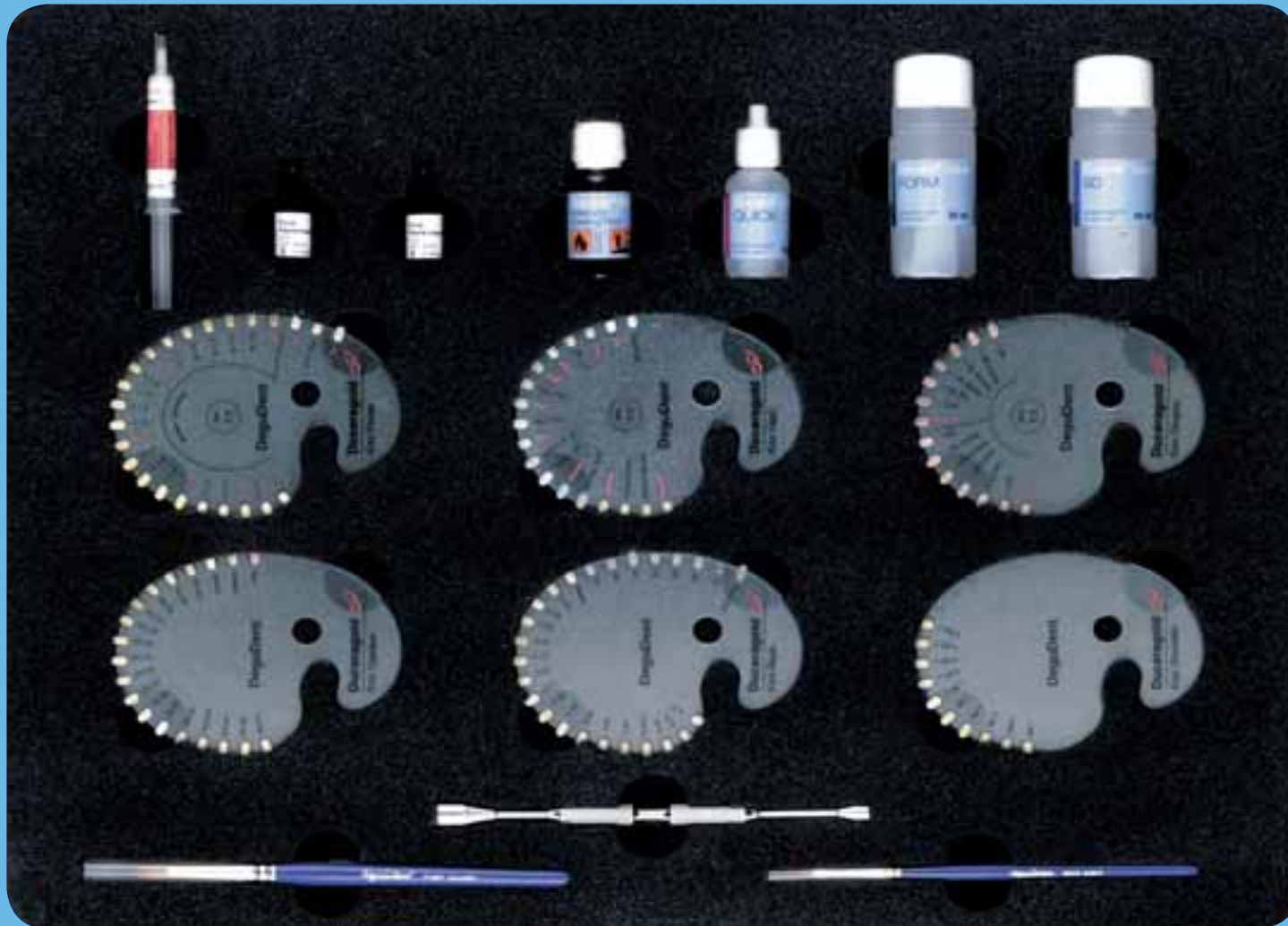
合金の種類	ロウ	乾燥 (°C)	乾燥 (分)	閉鎖 (分)	予備加熱 (°C)	予備加熱 (分)	加熱速度 (°C/分)	最終温度 (°C)	係留 (分)
デグノーム	デグノーム Lot 700	135	2:00	2:00	400	3:00	55	750*	1:00
デグデントLTG	デグノーム Lot 700	135	2:00	2:00	400	3:00	55	750*	1:00

*ファーネスの温度を50°C高く設定して下さい。

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーネスの性能によって異なり、ファーネスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーネスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何ら責任を負いません。



成功に欠かせないデュセラゴールド キス関連製品



高い審美性と修復物の完ぺきな仕上がりを優先されるのであれば、妥協してはいけません。デュセラゴールド キスなら、現在歯科市場で販売されている歯科用ポーセレンの中で、最も効率的な製品をご提供できます。しかも、最小限の製品数ですみます。

パワークロマなどの優れたソリューションや、オパール特性および蛍光特性を備えたインサイザル材を使った明度調節が、簡単な方法で行うことができます。

もちろん、ライトダイナミック反射剤もキスに欠かせない製品として含まれています。

このように、標準の積層でも、最新の積層テクニックについてでも、キス製品はあらゆるご要望にお応えいたします。言うまでもなく、デュセラゴールド キスは、あらゆるビタシェードに適用できます。この製品には、シェードガイドおよびミキシングガイドも含まれています。

デュセラゴールド キス関連アクセサリー





デュセラゴールド キス関連アクセサリ

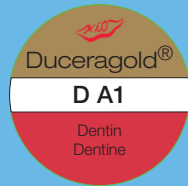


*



ペーストオペーク
 16×3 ml P.O A1-P.O D4 ブリーチ
 1×3 ml ペーストライナー インテンスオレンジ
 1×3 ml ペーストライナー ガム

ペーストオペーク
 合金フレームワークを覆って、基本シェードを築盛して下さい。



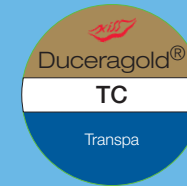
デンチン
 16×20 g D A1 - D D4

デンチン
 デンチン・コアの築盛用



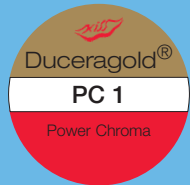
インサイザル
 6×20 g S 1 - S 6

インサイザル
 切縁部の築盛用



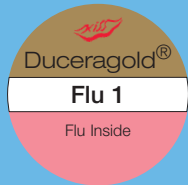
トランスクリア
 1×20 g トランスクリアTC

トランスパ
 歯面の透明度を高めます。



パワークロマ
 6×20 g パワークロマ P.C 1 - P.C 6

パワークロマ
 彩度を高めるために使用します。
 個々の積層に使用します。



フルインサイド
 2×20 g Flu 1 + 2

高蛍光材
 切縁部の明度を調節するための光強化材



オパールインサイザル
 2×20 g OS 1 + 2

オパールインサイザル
 エナメル質の自然なオパール色を再現するための材料



オパールエフェクト
 5×20 g OE
 (オーシャン、スカイ、フォッグ、サンセット、サインライズ)

オパールエフェクト
 切縁側1/3の個々の築盛用。



*基本積層用ポーセレンについては、16ページを参照。



多機能材
1×20 g スタンバイ

蛍光色の多機能材
単独または他のパウダーと混合して使用



ホワイトサーフェス
1×20 g ホワイトサーフェス

白っぽいオパールインサイザル
表面白色強化



アドオン(ファイナルキス)
修正材
1×20 g 修正材、アドオン(ファイナルキス)

修正材
グレージング後の焼成用



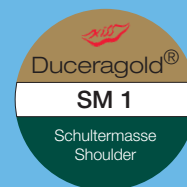
デンチンブリーチ
1×20 g デンチンブリーチ

デンチンブリーチ
A1よりも明るく、白い材料で、主に、以前漂白をしたことのある患者に使用します。



デンチンガム
2×20 g デンチンガム1+2

デンチンガム
歯肉色のパウダーで、歯肉を築盛するのに使用



ショルダー
5×20 g SM1-SM5

マージン
メタルフリーマージン用



ファイナルショルダー
5×20 g FSM1-FSM5

マージン
グレージング後のマージン部修正用



デグノーム

デグノーム・クラシック・ベースによる一次オペーク焼成は、オペークを半ば、塗布した状態で行います。二次焼成は、オペークを完全に塗布した状態で行います。
加熱速度: 55 °C/分 - 最終温度780 °C

使用ファーネスの能力によって左右されます。より大きな修復物(8ユニット以上)については、一次焼成時に10~20 °Cずつ最終温度を上げる必要があるかもしれません。

デグデントLTG

一次オペーク焼成は、オペークを半ば、塗布した状態で行います。二次焼成は、オペークを完全に塗布した状態で行います。加熱速度は、80 °C/分まで上げることができ、最終温度は800 °Cです。

使用ファーネスの能力によって左右されます。より大きな修復物(8ユニット以上)については、一次焼成時に10~20 °Cずつ最終温度を上げる必要があるかもしれません。

	デグノーム				デグデントLTG		係留時間 (分)	真空 (hPa)	硬化熱処理
	予備加熱温度 (°C)	乾燥時間 (分)	加熱速度 (°C/分)	焼成温度 (°C)	加熱速度 (°C/分)	焼成温度 (°C)			
酸化処理	575	0:00	55	780	80	800	5:00	50	
デグノーム・クラシックベース	575	7:00	55	780			1:00	5	0
ペーストオペーク	575	7:00	55	780	80	800	1:00	50	
マージン1	450	5:00	55	780	80	800	1:15	50	
マージン2	450	5:00	55	780	80	800	1:15	50	
デンチン1	450	6:00	55	780	80	800	1:00	50	3 min/720 °C
デンチン2	450	5:00	55	780	80	790	1:00	50	
グレージング	450	3:00	55	720	80	780	1:00		
修正(ファイナルキス)	450	2:00	55	720	80	730	1:00	50	
ファイナルショルダー	450	2:00	55	720	80	730	1:00	50	

**デグノーム/デグデントLTGで一次デンチン焼成をするにはテンパリングを行って下さい。
720 °Cで3分間のテンパリングまたは5分で680 °Cにまで冷却して下さい!**

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーネスの性能によって異なり、ファーネスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーネスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何責任を負いかねます。





セルゴファーネスによるデュセラゴールドキスの焼成方法

		酸化処理	デグノーム・クラシックベース	洗浄およびペーストオペーク	マージン1	マージン2	デンチン1	デンチン2	グレーズ	修正 (ファイナルキス)	ファイナルシヨルダールキス
	予備乾燥	°C	250	135	135	135	135	135	135	135	135
		分	0:00	6:00	6:00	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00
	閉鎖	分	0:00	1:00	1:00	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00
	予備加熱	°C	575	575	575	450	450	450	450	450	450
		分	0:00	1:00	2:00	2:00	2:00	2:00	1:00	1:00	1:00
	真空		継続	継続	継続	継続	継続	継続	切	継続	継続
	真空(入)	°C	575	575	575	450	450	450	-	450	450
デグノーム	加熱速度	°C/分	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	最終温度	°C	780	780	780	780	780	780	770	720	720
	真空(切)	°C	780	780	780	780	780	780	-	720	720
デグデントLTG	加熱速度	°C/分	80	-	80	80	80	80	80	80	80
	最終温度	°C	800	-	800	800	800	800	790	730	730
	真空(切)	°C	800	-	800	800	800	800	790	730	730
	係留V	分	5:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
	係留	分	0:00	1:00	1:00	1:15	1:15	1:00	1:00	1:00	1:00
	硬化熱処理	°C	-	-	-	-	720	-	-	-	-
		分	0:00	0:00	0:00	0:00	3:00	0:00	0:00	0:00	0:00

**デグノーム/デグデントLTGで一次デンチン焼成をするには、テンパリングを行って下さい。
720°Cで3分間のテンパリングまたは5分で680°Cにまで冷却して下さい!**

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーネスの性能によって異なり、ファーネスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーネスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何責任を負いかねます。



オーストロマット3001ファーンレスによる
デュセラゴールドキスの推奨焼成方法

オーストロマット3001		
酸化処理	デグノーム	C575 T60・L9 V9 T055・C780 T300 V0 C0 L0 T2 C575
	デグデントLTG	C575 T60・L9 V9 T080・C800 T300 V0 C0 L0 T2 C575
デグノーム・クラシックベース	デグノーム	C575 T360 T120・L9 V9 T055・C780 V0 T60 C0 L0 T2 C575
ペーストオペーク	デグノーム	C575 T360 T120・L9 V9 T055・C780 V0 T60 C0 L0 T2 C575
	デグデントLTG	C575 T360 T120・L9 V9 T080・C800 V0 T60 C0 L0 T2 C575
マージン1	デグノーム	C450 T180・L9 T180 V9 T055・C780 V0 T75 C0 L0 T2 C450
	デグデントLTG	C450 T180・L9 T180 V9 T080・C800 V0 T75 C0 L0 T2 C450
マージン2	デグノーム	C450 T180・L9 T180 V9 T055・C780 V0 T75 C0 L0 T2 C450
	デグデントLTG	C450 T180・L9 T180 V9 T080・C800 V0 T75 C0 L0 T2 C450
デンチン1	デグノーム	C450 T180・L9 T180 V9 T055・C780 V0 T60 C0 L7 C720 L9 T180 C0 L0 T2 C450
	デグデントLTG	C450 T180・L9 T180 V9 T080・C800 V0 T60 C0 L7 C720 L9 T180 C0 L0 T2 C450
デンチン2	デグノーム	C450 T180・L9 T180 V9 T055・C780 V0 T60 C0 L0 T2 C450
	デグデントLTG	C450 T180・L9 T180 V9 T080・C790 V0 T60 C0 L0 T2 C450
グレージング	デグノーム	C450 T120・L9 T180 T055・C770 T60 C0 L0 T2 C450
	デグデントLTG	C450 T120・L9 T180 T080・C780 T60 C0 L0 T2 C450
修正(ファイナルキス)	デグノーム	C450 T120・L9 T180 V9 T055・C720 V0 T60 C0 L0 T2 C450
	デグデントLTG	C450 T120・L9 T180 V9 T080・C730 V0 T60 C0 L0 T2 C450
ファイナルショルダー	デグノーム	C450 T120・L9 T180 V9 T055・C720 V0 T60 C0 L0 T2 C450
	デグデントLTG	C450 T120・L9 T180 V9 T080・C730 V0 T60 C0 L0 T2 C450

**デグノーム/デグデントLTGで一次デンチン焼成をするには、テンパリングを行って下さい。
720℃で3分間のテンパリングまたは5分で680℃にまで冷却して下さい!**

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーンレスの性能によって異なり、ファーンレスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーンレスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何責任を負いかねます。



オーストロマットMによるデュセラゴールドキスの推奨焼成方法

		酸化処理	デグノーム・クラシックベース	洗浄およびペーस्टオーバーク	マージン1	マージン2	デンチン1	デンチン2	グレーズ	修正 (ファイナルキス)	ファイナルシヨルダー
	開始	575	575	575	450	450	450	450	450	450	450
	∩∩	0	6	6	3	3	3	3	2	2	2
		1	2	2	3	3	3	3	2	2	2
	→	0	0	0	3	3	3	3	3	3	3
	VAC	9	9	9	9	9	9	9	0	9	9
デグノーム	°C/分	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	終了	780	780	780	780	780	780	780	770	720	720
デグデントLTG	°C/分	80	-	80	80	80	80	80	80	80	80
	終了	800	-	800	800	800	800	790	780	730	730
	→	5:00 (d)	1:00	1:00	1:15	1:15	1:00	1:00	1:00	1:00	1:00
	1\	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0
	\ 2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

**デグノーム/デグデントLTGで一次デンチン焼成をするには、テンパリングを行って下さい。
720°Cで3分間のテンパリングまたは5分で680°Cにまで冷却して下さい!**

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーンエスの性能によって異なり、ファーンエスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーンエスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何責任を負いかねます。



マルチマツ タッチ&プレス/マルチマツ
2タッチ&プレスによるデュセラゴールド
キスの推奨焼成方法

		酸化処理	デグノーム・クラシックベース	洗浄およびペーストベース	マージン1 オペーク	マージン2	デンチン1	デンチン2	グレース	修正 (ファイナルキス)	ファイナルシヨルダー
	予備加熱温度 °C	575	575	575	450	450	450	450	450	450	450
	乾燥時間 分	1:00	7:00	7:00	2:00	2:00	3:00	2:00	2:00	2:00	2:00
	予備加熱時間 分	0:00	1:00	1:00	3:00	3:00	3:00	3:00	3:00	3:00	3:00
	真空時間 分	4:30	0:10	0:10	1:00	1:00	1:00	1:00	0:00	1:00	1:00
デグノーム	加熱速度 °C/分	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	焼成温度 °C	780	780	780	780	780	780	780	770	720	720
デグデントLTG	加熱速度 °C/分	80	-	80	80	80	80	80	80	80	80
	焼成温度 °C	800	-	800	800	800	800	790	780	730	730
	焼成時間 分	5:00	1:00	1:00	2:00	2:00	2:00	2:00	1:00	2:00	2:00
	真空 hPa	50	50	50	50	50	50	50	-	50	50
	冷却段階/ 硬化熱処理	-	-	-	-	-	レベル9/ 720°Cで3分	-	-	-	-

**デグノーム/デグデントLTGで一次デンチン焼成をするには、テンパリングを行って下さい。
720°Cで3分間のテンパリングまたは5分で680°Cにまで冷却して下さい!**

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーンエスの性能によって異なり、ファーンエスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーンエスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何責任を負いかねます。



プログラマットP90/95によるデュセラゴ
ールドキスの推奨焼成方法

	待機温度 (°C)	閉鎖時間 (分)	デグノーム		デグデントLTG		係留時間 (分)	で真空入 (°C)	デグノーム	デグノーム・ スーブラピュア	長時間冷却
			加熱速度 (°C/分)	焼成温度 (°C)	加熱速度 (°C/分)	焼成温度 (°C)			で真空切 (°C)		
酸化処理	500	0:30	55	780	80	800	5:00	500	779	799	-
デグノーム・クラシックベース	500	7:00	55	780	-	-	1:00	500	779	-	-
ペーストオペーク	500	7:00	55	780	80	800	1:00	500	779	799	-
マージン1	300	6:00	55	780	80	800	1:15	450	789	799	-
マージン2	300	5:00	55	780	80	800	1:15	450	779	799	-
デンチン1	300	6:00	55	780	80	800	1:00	450	779	799	680 °C
デンチン2	300	6:00	55	780	80	790	1:00	450	779	789	-
グレーズ	300	4:00	55	770	80	780	1:00	-	-	-	-
修正(ファイナルキス)	300	4:00	55	720	80	730	1:00	450	719	729	-
ファイナルショルダー	300	4:00	55	720	80	730	1:00	450	719	729	-

**デグノーム/デグデントLTGで一次デンチン焼成をするには、テンパリングを行って下さい。
720 °Cで3分間の硬化熱処理または5分で680 °Cにまで冷却して下さい!**

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーンエスの性能によって異なり、ファーンエスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーンエスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何責任を負いかねます。



バキューマツト200/250/300/500 bzw.
2500によるデュセラゴールドキスの推奨
焼成方法

	待機温度 (°C)	予備乾燥時間 (分)	デグノーム		デグデントLTG		係留時間 (分)	デグノーム	デグノーム・ スーブラピュア	冷却
			加熱時間 (分)	焼成温度 (°C)	加熱時間 (分)	焼成温度 (°C)		真空時間 (分)		
酸化処理	400	0:00	6:00	780	4:30	800	5:00	10:30	9:00	-
デグノーム・クラシックベース	400	6:00	6:00	780	-	-	1:00	6:00	-	
ペーストオペーク	400	6:00	6:00	780	4:30	800	1:00	6:00	4:30	-
マージン1	450	6:00	6:00	780	4:30	800	1:15	6:00	4:30	-
マージン2	450	6:00	6:00	780	4:30	800	1:15	6:00	4:30	-
デンチン1	450	6:00	6:00	780	4:30	800	1:00	6:00	4:30	ファーンエスの種類の確認
デンチン2	450	6:00	6:00	780	4:30	790	1:00	6:00	4:30	-
グレーズ	450	4:00	6:00	770	4:30	780	1:00	0:00	0:00	-
修正(ファイナルキス)	450	4:00	6:00	720	4:30	730	1:00	6:00	4:30	-
ファイナルショルダー	450	4:00	6:00	720	4:30	730	1:00	6:00	4:30	-

デグノーム/デグデントLTGで一次デンチン焼成をするには、テンパリングを行って下さい。
720°Cで3分間のテンパリングまたは5分で680°Cにまで冷却して下さい!

- バキューマツト200: プログラムグループ8
- バキューマツト250/300/500/2500: 長時間冷却を選択。焼成室を閉じて680°Cまで冷却して下さい。

この記載値は、方向性を示すことが目的であり、単なる指針として見なされるべきです。お客様の焼成結果と異なる場合があります。焼成結果はすべて、ご使用のファーンエスの性能によって異なり、ファーンエスの性能は、メーカー、型式、使用期間によって異なります。従って、本指針の値は、各焼成につき個々に適応させねばなりません。使用されるファーンエスの性能を調べるために、試験焼成サイクル運転をお勧めします。当社は、すべての値および他のデータをまとめて慎重に確認いたしましたが、いかなる状況下でも、お客様の結果に対して何ら責任を負いません。



基本積層用シェード組み合わせ表

シェード	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
	基本積層															
オペーク	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
デンチン	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
インサイザル	1	2	3	3	5	1	1	4	6	1	5	5	6	2	4	4



歯の修復:
CMDT Jürgen Braunwarth



個々の積層用シェード組み合わせ表

シェード	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
	個々の積層															
オペーク	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
オペークオレンジ	咬合面、歯頸部および口蓋部の特徴付け用															
オペークブリーチ	歯を白くまたは明るくしたい場合に使用。通常、使用は、ブリーチデンチンとの併用のみ。															
オペークガム	歯肉部用															
マージン SM/F SM	1	2	2+3	2+4	3+4	1	1+3	3	3+5	1	1+4	2+4	4	1+4	2+4	3+4
デンチン	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
パワークロマ1	1+2	2	2+5	3+5	4+6	1	1+3	2+3	3+6	1+6	2+6	3+6	5+6	1+6	2+6	3+6
パワークロマ2																
パワークロマ3																
パワークロマ4																
パワークロマ5																
パワークロマ6																
	パワークロマ・パウダーは、個々のシェードの特徴付けに使用される高彩度の蛍光性インテンシブモディファイヤです。 パワークロマはどれも、歯頸部、口蓋部および咬合面の色調をサポートするのに役立ちます。パウダーは、単独で使用しても、1:1の割合で他のシェードと混合しても使用できます。 スタンバイと混合すると、切縁結節部用として理想的です。推奨されているシェード指示ガイドを参考にして下さい。															
フルインサイド1	x	x	混合	混合		x	x	混合		x	混合			x	混合	
フルインサイド2					x				x			x	x			x
オパール色インサイド1	x	x	混合	混合		x	x	混合		混合	混合			混合	混合	
オパール色インサイド2					x				x			x	x			x
スタンバイ	オパール色が強い、透明に近い多機能パウダーです。単独でも、キスのセットに入っている他のどのパウダーと組み合わせても使用することができます。スタンバイは、「キス」コンセプトでの重要な役割を果たします。															
OEサンセット	オレンジ/赤っぽい切縁部に適しているだけでなく、二次または三次デンチン焼成時に、彩度を上げるのにも適しているオパール エフェクトパウダーです。主に、Aシェード用。スタンバイと混合すれば効果を下げることができます。															
OEサンライズ	黄色っぽい切縁部に適しているだけでなく、二次または三次デンチン焼成時に彩度を上げるのにも適したオパール エフェクトパウダーです。主に、Bシェード用。スタンバイと混合すれば、効果を下げることができます。															
OEオーシャン	深い青色の切縁部に適したオパール エフェクトパウダーで、スタンバイと混合して効果を下げることができます。															
OEスカイ	明るい青色の切縁部に適したオパール エフェクトパウダーで、スタンバイと混合して効果を下げることができます。															
OEフォッグ	グレーっぽい切縁部に適したオパール エフェクトパウダーで、スタンバイと混合して効果を下げることができます。															
ホワイトサーフェス	白っぽいオパール色のエフェクトパウダーで、前歯部の口蓋側部/舌側部だけでなく、臼歯部の咬頭に適しています。スタンバイと混合して効果を下げることができます。															
ファイナルキス	透明度のある低溶修正パウダー(焼成温度:720℃)。															



要点

ブリーチ

A1よりも明らかに明るく、白いパウダーで、主に天然歯を「漂白」したことのある患者に使用します。

D

デンチン材で、そのシェードに対応し、天然歯に見られるようなデンチン・コアを築盛します。有機色素で色付けされているので、築盛中、目で見て調整することができます。これらの色素は、すべて焼却されます。

ファイナルキス

グレージング後の修正用パウダー。

フルインサイド

蛍光性のあるデンチン材(例えば、切縁結節用のモディファイアー)。これは、蛍光特性の強いデンチン材です。ベニア修復物の明るさを増幅させます。不可視の短波長の光を吸収しますが、長波長の光を発します。

F SM

グレージング後のいかなる修正にも適するマージン用パウダーです。

ガム

歯肉部の築盛、例えば、インプラントの上部構造などに適した歯肉色パウダーです。

OE

オパール色のエフェクトパウダーで、切縁側上1/3における個々の積層に適しています。

OS

天然エナメル質の配色を模倣するのに適したオパール色のインサイザル・パウダーです。

P.C

パワークロマのことで、彩度の上昇や彩度の個々の特徴付けに適しています。

P.O

ペーストオペークのことで、ビタシェードと相関関係があります。高不透過性で、被覆特性に優れています。

S

インサイザル材で、切縁部の築盛に適しています。

S BY

オパール色の多機能パウダーで、単独でも、混合でも使用できます。

カービングリキッドSD

成形液 - デンチン、モディファイアー、インサイザルおよびトランスパの混和用。

カービングリキッドSDフォーム

成形液 - カービングリキッドSDと同じであるが、より高く積み重ねることができる。乾燥に時間がかかります。

カービングリキッドSDクイック

成形液 - 乾燥時間を速める必要のないデンチン、インサイザルおよびトランスクリアの混和用。また、カービングリキッドSDをポーセレンマージン液として使用することができます。

SM

メタル・フリーのマージン部を作るのに適したマージンパウダー。ショルダーまたはシャンファー形成が必要です。

TC

透明色パウダー。歯面の透明度を高めます。

WS

白いオパール色インサイザル・パウダーで、歯面を明るくします。



問題	想像される原因	解決策
<ul style="list-style-type: none"> ・ フレームワークの気泡、陥没孔、破折 	<ul style="list-style-type: none"> ・ スプルーの植立、加熱および鋳造温度の推奨値に従っていない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 歯科用合金の取扱説明書の2、4、5および6を参照して下さい。
<ul style="list-style-type: none"> ・ 色調が明るすぎて、透明度が十分でない。 ・ ポーセレンに気泡がある。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 予備加熱温度が高すぎる。 ・ 焼成温度が低すぎる。 ・ 真空ポンプの設定が遅すぎる。 ・ 真空レベルが低すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 予備加熱温度を下げて下さい。 ・ 焼成温度を上げて下さい。 ・ 予備加熱/真空開始温度を下げて下さい。 ・ ファーネス/ポンプの漏れを点検して下さい。
<ul style="list-style-type: none"> ・ ポーセレンの面が粗い。 ・ 歯面の艶が十分にでない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 予備加熱温度が低すぎる。 ・ 係留時間が短すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 焼成温度を上げて下さい。 ・ 係留時間を延ばして下さい。
<ul style="list-style-type: none"> ・ 歯面に艶がかかりすぎている。 ・ 隆線と外形が丸い。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 焼成温度が高すぎる。 ・ 係留時間が長すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 焼成温度を下げて下さい。 ・ 係留時間を短縮して下さい。
<ul style="list-style-type: none"> ・ 圧縮応力による亀裂:切縁部またはポンティック部に横の亀裂。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 硬化熱処理/長時間の冷却を行っていない。 ・ 冷却温度が低すぎる。 ・ 冷却相が短すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 長時間冷却または硬化熱処理(720°Cで3分)を行って下さい。 ・ 硬化熱処理温度を上げて下さい。 ・ 冷却相を長くして下さい。
<ul style="list-style-type: none"> ・ 引っ張り応力による亀裂:歯面のひび割れ。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 不良な合金。 ・ 長時間冷却または加熱速度が間違っているため、ポーセレンのCTEが大きすぎる。 ・ フレームワークの壁厚が薄すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 合金の互換性を調べて下さい。 ・ 最低壁厚レベルを守って下さい。
<ul style="list-style-type: none"> ・ 気泡の発生。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 合金の汚染または不当なバーの使用によるポーセレンの汚染。 ・ ペーストオペークの乾燥が不十分。 ・ 積層中の空気の混入。 ・ オペーク希釈剤が薄すぎる。 ・ ペーストの塗布が厚すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ メタルセラミック専用バーのみをご使用下さい。 ・ タングステン製のカーバイドバーのみをご使用下さい。 ・ 予備乾燥時間を長くして下さい。



A series of horizontal white lines for writing, spanning the width of the page.



www.dentsply-sankin.com

製造販売元 デンツプライ三金株式会社

東京本社 〒106-00041 東京都港区麻布台1-8-10

〒324-0036 栃木県大田原市下石上1382番11

製造業者 DeguDent社（ドイツ）

DENTSPLY
SANKIN