

All Ceramic Materials for All-Ceramic Restorations



Lithium Disilicate Press on Zirconia

# Amber<sup>®</sup> LiSi-POZ

使用マニュアル

Human-Aid  
System Supplier

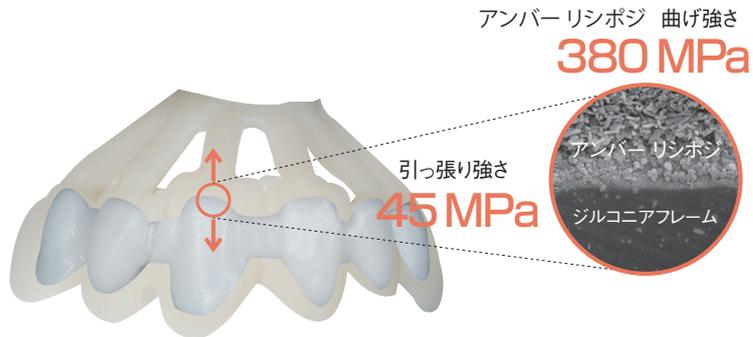
HASS BIO America, Inc.

**HASS**

# Amber<sup>®</sup> LiSi-POZ 使用方法

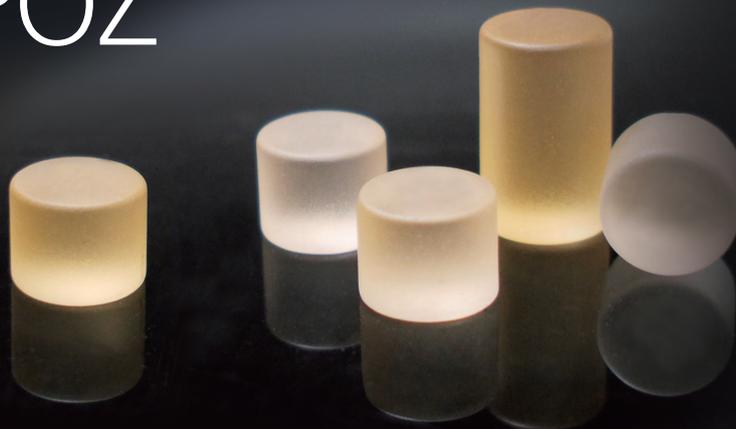
## 内容

はじめに	3
1 プレパレーションガイド	4
2 インゴットの選択	5
3 ジルコニアフレームワーク	6
4 使用例	7
5 スプルーイング	8
6 埋没	9
7 焼却	9
8 プレス	10
9 掘り出し	11
10 キャラクターライジング	12
11 適用	13



リチウム ダイシリケート プレス オン ジルコニア

# Amber<sup>®</sup> LiSi-POZ

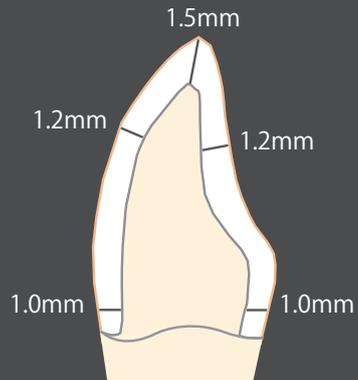


## はじめに

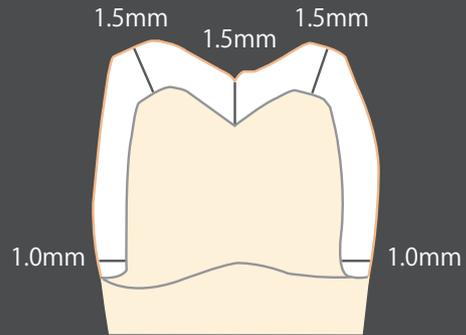
LiSi-POZ (Lithium Disilicate インゴット) はジルコニアフレームにプレスするよう作られています。プレスオーバー テクニックは加熱-プレスにより最大効果が得られるよう設計されています。

ジルコニアの上に加熱プレスできるようにデザインされたLiSi-POZは単冠、多数歯ブリッジさらにジルコニアアバットメントにも使用できます。ハイレベルのテクニクを必要とせず、作業時間も短縮できます。

# 1 プレパレーションガイド



前歯

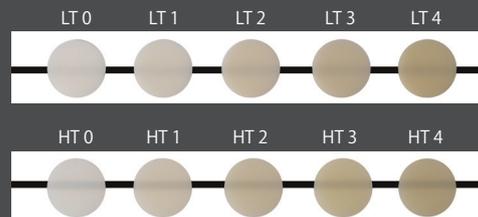


臼歯

## 2 インゴットの選択

トラルス レベル	各種テクニック		
	ステイン テクニック	カットバック	レイヤリング
高 透過性	★	★	★
低 透過性	★	★	★

カラーチャート



換算表

Amber® LiSi-POZ		LTO / HTO	LT1 / HT1	LT2 / HT2	LT3 / HT3	LT4 / HT4
ビタクラシカル シェード	A	BL4				
	B	A1	A1 / A2	A3 / A3	A3.5	A4
	C	B1	B2	B2 / B3	B4	B4
	D		C1	C2 / C3	C3	C4
	E			D2 / D3	D3	D3

### 3 ジルコニアフレームワーク

- ・ 必要最低厚みは0.7mmを確保してください。  
確保できない場合は、色調・強度低下の原因となりますので厳守してください。
- ・ 辺縁部、サービカル部分は、プレスストレスを分散吸収するためにシャープな形状を避け、丸みのある形状に設計してください。
- ・ 連結部は強度を確保するための形状を垂直方にとってください。
- ・ ブリッジの設計では、犬歯誘導を考慮した形状に作製してください。
- ・ ジルコニア焼結後の表面処理は、過度の圧力下でのサンドブラスト処理を行わないこと。
- ・ 最終仕上げのジルコニア表面は、鏡面研磨にして仕上げてください。
- ・ ジルコニアフレームワークの重量は計測し記録してください。

熱処理スケジュール

スタート温度	乾燥時間	昇温レート	最高温度	係留時間	真空
500℃	1分	65℃/分	1050℃	15分	無



## 4 使用例



HT / LT  
ステイニング テクニック



HT / LT  
カットバック テクニック

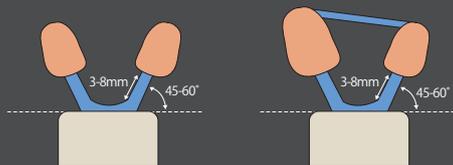


HT / LT  
レイヤリング テクニック

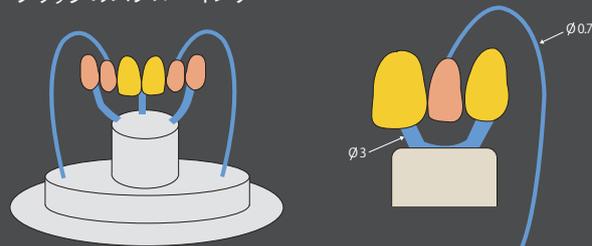
- ジルコニアフレーム
- ワックス
- ベニア材

## 5 スプルーイング

単冠のスプルーイング



ブリッジのスプルーイング



### ※注意



重さを計り記録してください。

- ・ 総重量-ジルコニアフレーム重量=ワックス重量

インゴット	ワックス重量	リングサイズ
R10 1ea (3g)	~ 0.7g	100 g
R15 1ea (4.5g)	0.7 ~ 1.2g	200 g
R20 1ea (6g)	1.2 ~ 1.7g	200 g

- ・ ブリッジ症例にR10サイズインゴットを複数個で使用しないでください。空気混入を防ぐためR15またはR20サイズインゴットを使用ください。

## 6 埋没

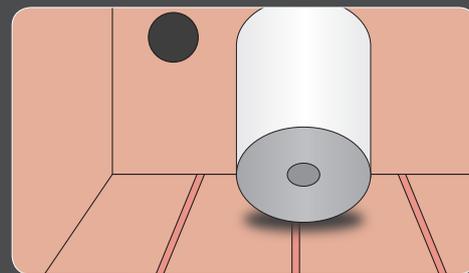
- ・ワックス界面活性材の使用は避けてください。
- ・15～20秒手練りで混和し、その後真空攪拌器で60秒間練和してください。
- ・埋没材使用方法や注意事項は製造元にご確認ください。



## 7 焼却

- ・シリコンリングを外し、ワックスを焼却します。
- ・ファーネスに入れる前に埋没材上部を水平になるように調整してください。

温度	埋没材製造元に確認ください
係留時間	
インゴット	予備加熱不要
ブランジャー	



ガスとワックスが抜けやすいようにファーネスの内壁に傾けて置いてください。

## 8 プレス

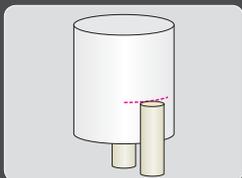
### プレススケジュール

	トランス	サイズ	シェード	リング サイズ	開始 温度	昇温 レート	最高 温度	係留 時間	真空開始 温度	真空解除 温度
Amber LiSi-POZ	HT	R10 / R15 (3g) (4.5g)	0, 1, 2, 3, 4	小 (100g)	700°C	45°C/分	915°C	15分	700°C	915°C
	LT									
	HT	R20 (6g)		大 (200g)				30分		
	LT									

#### ※注意

- 表示温度と炉内温度が異なることがあるため、アンバーインゴットを使用するにあたり、上記プレススケジュールが適正であるか確認する必要があります。  
適切でない場合、以下の手順で最適温度を試してください。
  - プレス体に気泡の跡が見受けられる場合→最高温度を5～10度下げて再度試してください。
  - マージン部が十分プレスされてない場合→最高温度を5～10度上げてください。
- 埋没材が十分に冷却されたら掘り出しを行ってください。
- ブリッジの症例でR10が2個必要な場合は、R20を必ず使用してください。

## 9 掘り出し



プランジャーの  
先端相当部にマーキングをします。



セパレートディスクを使い  
リングを切断します。



プレス物が見えるまで掘り出します。



### ※注意

#### 掘り出し

- ・酸化アルミニウムではなく、中サイズのガラスビーズを使用してください。
- ・3～4気圧で使用し、細部は2気圧で使用されることをお奨めします。

#### 切断

- ・スプール切断時は注水下で行い、プレス体にマイクロクラック等が入らないようにセパレートディスクで慎重に切断します。

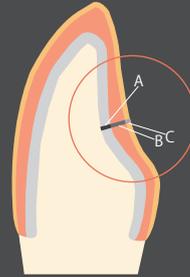
## 10 キャラクターライジング



HT / LT  
ステインテクニック



HT / LT  
カットバック



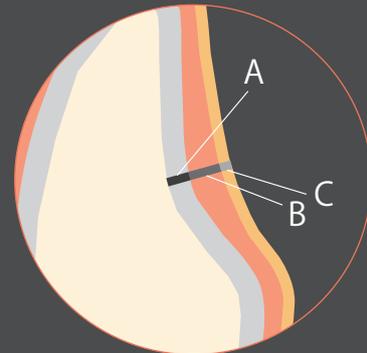
HT / LT  
レイヤリング

- ジルコニアフレーム
- アンバー リシボジ
- ステイン材
- ベニア材

- A. ジルコニアフレーム
- B. アンバーリシボジ
- C. ベニア材

### ※ 注意

- 1) 最小厚みは0.4mm
- 2) ステインやレイヤリング、焼成時の植立ピンは、先端の丸いサポートピンを使用するかパテで固定するなどして焼成ください。



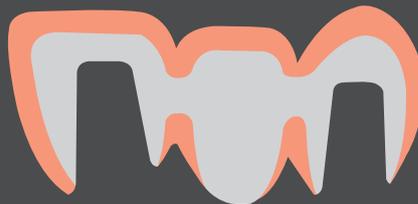
11 適用症例

単冠症例



- ジルコニアフレーム
- アンバー リンボジ

多数歯症例



インプラント上部構造症例



Lithium Disilicate Press Ingots

Amber<sup>®</sup> Press



- 曲げ強さ 460MPa
- 各種陶材との適合性
- 反応層の最小化
- マージン部の再現性

Lithium Disilicate Press on Zirconia

Amber<sup>®</sup> LiSi-POZ



- 曲げ強さ 380MPa
- ジルコニアフレーム材との優れた接着力
- ステイニングとグレージングによる高い審美性
- 適用症例の多様性



株式会社スマートプラクティスジャパン

〔製造販売元〕 株式会社スマートプラクティスジャパン  
〒242-0017 神奈川県大和市大和東 2-2-13

〔お問合せ先〕 株式会社スマートプラクティスジャパン 営業部

本 社：〒242-0017 神奈川県大和市大和東2-2-13 アサヒヤマトビル2階  
TEL:046-200-5615 FAX:046-401-1737

西日本営業所：〒532-0011 大阪市淀川区西中島3-11-26 Auroraビル新大阪710  
TEL:06-6309-4000 FAX:06-6309-4002

