



Rosseta SP

Lithium Disilicate Press Ingots

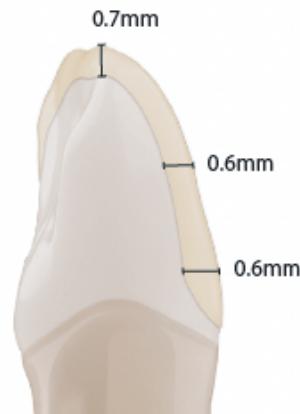
① 概要

Rosetta® SPは、品質を大きく向上させたリチウムディシリケート系プレスインゴット、Rosetta® SP 従来のリチウムディシリケート材料と比べて、格段に高い曲げ強度を実現しており、プレス後の反応層がほとんどなく、酸処理は不要、シェードの種類も豊富で、高い審美性を再現することが可能

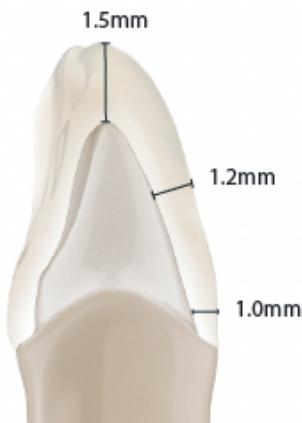
② 形成ガイドライン



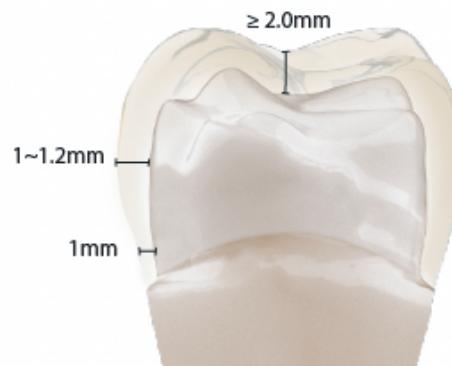
Thin Veneer



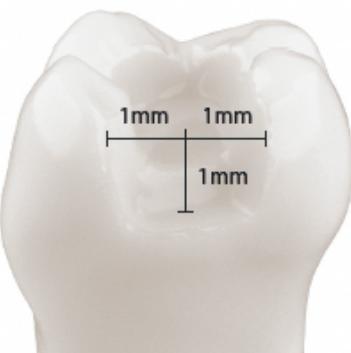
Veneer



Anterior Crown



Posterior Crown



Inlay/Onlay

※マージン付近の立ち上がり形状を丸くすること（ディープシャンファー、丸みを帯びたショルダーマージン）
辺縁の厚さを可能な限り均一に保つ

③ 適応症 / 禁忌

適応症 ベニア / インレー / アンレー / 前歯部クラウン / 白歯部クラウン / 3本ブリッジ

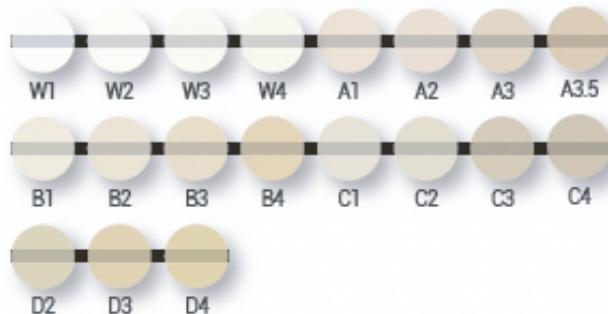
禁忌

- 非常に深い歯肉下歯槽骨の形成術
- 歯ぎしり
- メリーランドブリッジ
- カンチレバーブリッジ
- 残存歯数が著しく減少した患者

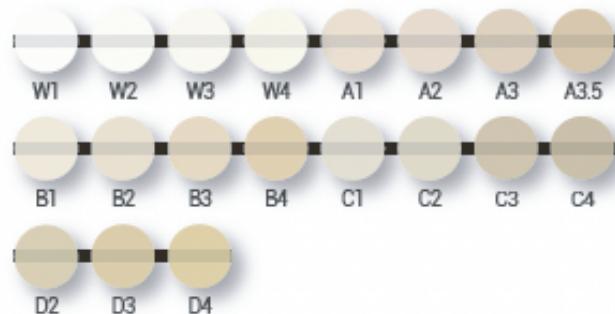
④ ブロック選択

シェード

HT (High Translucency)



LT (Low Translucency)



MO (Medium Opacity)



※実際に修復を予定しているシェードよりも一段階明るいシェードを選ぶ
(これにより、ステイン時に修復物の明度が下がることを防げる)

⑤ ワックスアップ

完全焼却可能なワックスを使用し最終修復物の形態を製作する



Staining technique
HT / LT



Cut-back technique
HT / LT



Layering technique
MO

Ingot material
Layering material



前歯クラウン

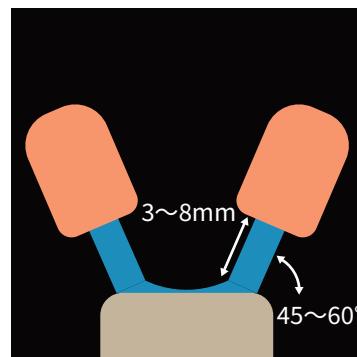


臼歯クラウン

ワックスの厚みは 0.3mm 以上を保つこと

⑥ スプルーの立て方

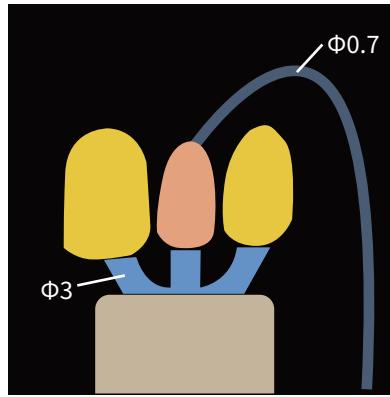
プレス時にインゴットがスムーズに流れるよう、方向に注意しながらスプルーを取り付ける



直径3~3.5mmのスプルーワックスを使用し、3~8mmの長さで、角度は40~60度になるように取り付ける



ワックスとシリコンリングの間に
少なくとも5mmの距離を確保する



各クラウンにスプルーワックスを付けることを推奨
太い部分にはエアーベントを取り付けるとガス排出に役立つ

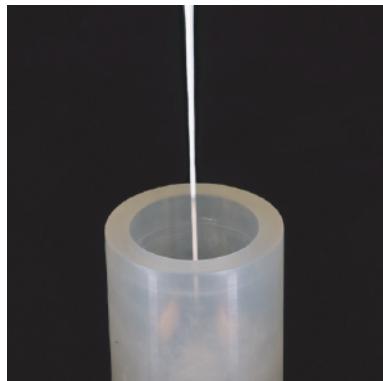


スプルーを立てたら総重量を測定し、インゴットのサイズを選ぶ

Ingot	Wax Weight	Invest. Ring
R10 1 ea(3g)	~ 0.7g	Ingot
R20 1 ea(6g)	1.2g ~ 1.4g	Ingot

⑦ 埋没

パウダーと液体を20秒間、スパチュラで混ぜた後、バキュームミキサーで再度混ぜる
投入後、加圧機で固めることで、プレス時の強度と表面の滑らかさが向上する



詳細は、埋没材の取扱説明書を参照

⑧ ワックス焼却



埋没材が完全に硬化したら、リングを取り外す

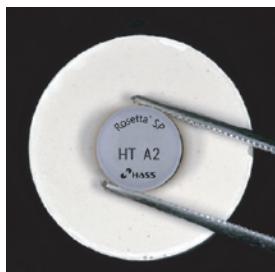
埋没材の上部を平らにトリミングし、ファーネスにセットする

埋没材の下部が下を向くように立て、斜めに配置することでワックスガスが効率よく排出される

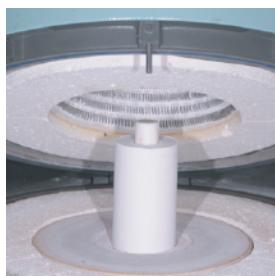
設定時間	Min 30min , Max 45min
ファーネスの焼却温度	850°C(1562°F) ; 予熱炉を時間通りに点火する
ファーネス内の埋没リングの位置	後方の壁に向かって、開口部の下向きに傾けて設置する
焼却後の最終温度	850°C / 1562°F
埋没リング保持時間	100g investment ring - min. 45min.
Ingot & plunger	予熱不要
plunger(option)	予熱不要

焼却温度と時間は、埋没材の取扱説明書を参照

⑧ プレス



インゴットとプランジャーを、必ず室温でリングに入れる
インゴットの印刷面を上にする
リングの底が平らになっているか確認する



適切な温度でインゴットのプレスを開始する

プレススケジュール

- ファーネスに表示されている温度と実際温度に差がある場合がある
プレス後に問題が発生した場合は、以下の手順で適切なプレス温度を確認する
- 修復物表面の気泡や変色：最終温度を 5~10°C 下げる
 - プレスが完了しない場合：最終温度を 5 ~ 10°C 上げるか、追加で 5 分間係留する

Austromat Press - i - dent (Dekema)

Austromat Press - i - dent is a registered trademark of DEKEMA

Trans lucency	Size	Shade	Investment Ring(g)	Start Temp. (B, °C)	Heating Rate (t ¹ , °C / min.)	Final Temp (°C)	Holding Temp (min.)	Press duration	Press level		
HT	R10	W1,W2,W3,W4, A1,A2,A3,A3.5 B1,B2,B3,B4	100	700	60	920	20	Auto 1	6		
LT						925	40				
HT		C1,C2,C3,C4 D2,D3,D4	200			925	20				
LT						930	40				
MO	R10	MO0,MO1,MO2, MO3,MO4	100			925	20				
	R20		200			930	40				

⑨ 掘り出し



プランジャーの長さを確認し、カッティングディスクで埋没材を切る

サンドブラストにはアルミナ (Al_2O_3) を使用する

全体的な部分は、4気圧、精密な部分は、2気圧を推奨

必ずリングが冷めた状態で作業すること

スプレーをカットするときは、ディスクを十分な量の水で濡らし、微小な割れに注意すること

メーカーが提示する埋没材の使用が推奨

推奨温度でプレスし、反応層のない適切な温度を確認する

⑩ 調整

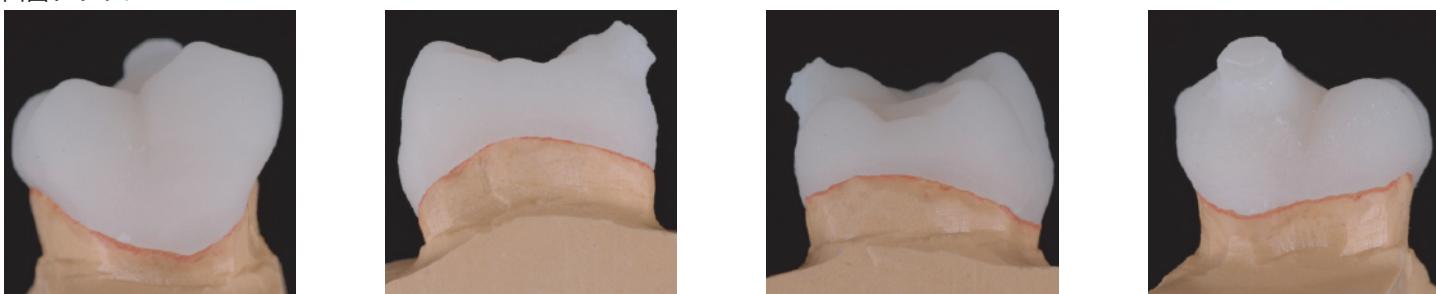
インレー



前歯クラウン

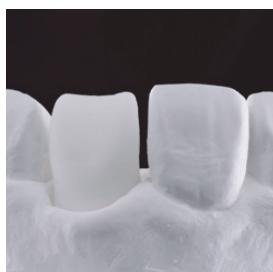


臼歯クラウン

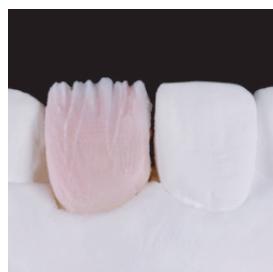


⑪ 製作テクニック

レイヤリングテクニック



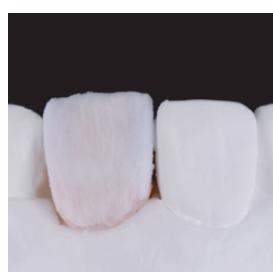
- フレームワークの完成後、
1~2気圧でアルミナ Al_2O_3
プラスト処理する



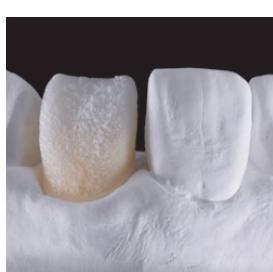
- デンチンと内部構造を
表現する



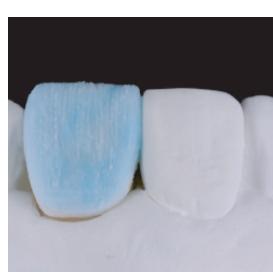
- 内面にステイン材を塗布する



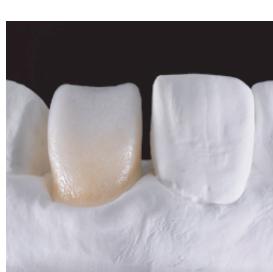
- 目標歯の透過度と
特徴を表現する



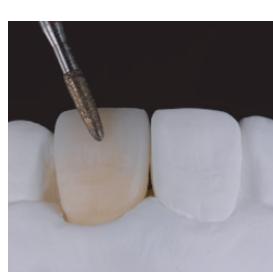
- 不透明なデンチンパウダー
を塗布し、焼成後の表面を
粗くする



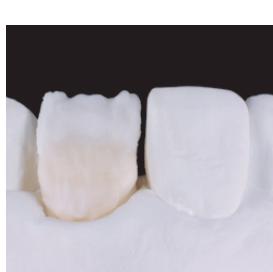
- エナメルパウダーを築盛し、
外部形態を完成させる



- 焼成後の表面

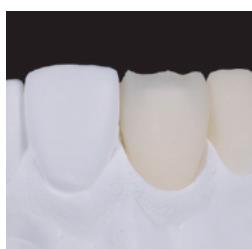


- 焼成後に形態修正を行う
水を用いて、熱衝撃を
避けながら作業すること

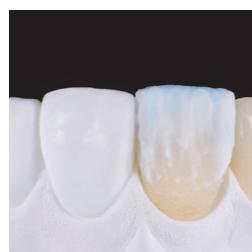


- 歯頸部と切端部の1/3に
デンチンパウダーを塗布する

カットバックテクニック



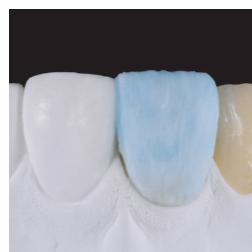
1. アルミナ (Al_2O_3) を使用して
1~2気圧 (0.1~0.2MPa) で
ブラストを行う



4. 頸部の透明層の特性と
内部構造を表現



2. 不透明なデンチンパウダー
を塗布し、焼成後の表面を
粗くする



5. エナメルパウダーを築盛し、
外部形態を完成させる



3. 焼成後の表面

ステイニングテクニック

インレー / オンレー



フレームワークの完成後、
1~2気圧でアルミナ (Al_2O_3)
ブラスト処理する



ステイン

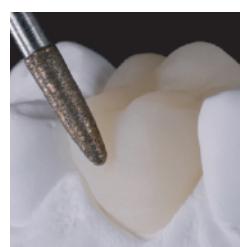


ファイナル

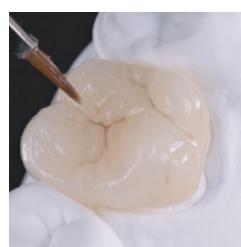
クラウン



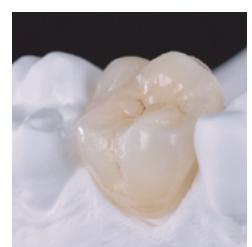
フレームの完成後、
1~2気圧でアルミナ (Al_2O_3)
ブラスト処理する



Shape correction



ステイン



ファイナル

形態修正後、ステインする部分に 1 気圧以下でアルミナ (Al_2O_3) サンドブラスト処理する
目標シェードに合わせてステインを塗布する

⑫ 完成

