

INSTRUCTIONS FOR USE

Creation Magic Colour



目次

57	はじめに
58	製品説明
59	効能、禁忌および安全上の注意事項
60	製品シリーズ クリエイションマジックカラー
61	物理的特性
61	取り扱い、保管及び破棄
62	使用方法
63	モノリシックジルコニア及びニケイ酸リチウム補綴物の表面キャラクタライズ/色調表現
68	マイクロレイヤリング-個々のレイヤリング
74	A-Dシェードガイドに従ったマイクロレイヤリング
76	ステイニングによる大臼歯のキャラクタライズ-マイクロレイヤリング無し
80	歯肉コンポーネントのジルコニア補綴物のキャラクタライズとマイクロレイヤリング
101	焼成スケジュール
104	FAQ



*"The more experience we have,
the more precise we can be,"*
Willi Geller

INTRODUCTION

ウィリーゲラーはシンプルなケースも複雑なケースも同様常に自由な精神で取り組んでいます。

ウィリー・ゲラーは審美歯科のパイオニアである。彼のビジョンとクリエイション陶材の開発は今日に至るまで歯科技工技術を牽引して来ました。高強度セラミック材料の導入は、歯科補綴物の個々の特性に対する要求を変えてきました。モノリシックで半透明のジルコニア補綴物は、歯のシェードに合わせて染色され、多くはグラデーションを含み、歯科修復物の個々のキャラクタライゼーションのための近代的で効率的なソリューションが求められています。オーラルデザインのメンバーであるStefan Picha とAlexander Conzmannは、薄いレイヤリングでも高い審美性とクリエイティブな自由度の為にクリエイションマジックカラー・シェードシステムの開発に携わりました。

Thomas Hiebel

Head of Marketing & Sales

フルベニアは審美補綴のゴールドスタンダードと考えられています。マジックカラーを開発する際、私たちは審美性を妥協することなく、モノリシック補綴物のキャラクタライズを際立たせる最良のソリューションを見つける事を目指しました。クリエイション・マジックカラーを使用した補綴物は、現代の歯科医療技術の要求を満たしたポーセレンベニアに非常に近い仕上がりとなります。

Stefan Picha, Alexander Conzmann

製品概要

クリエイション・マジックカラーは補綴物を個々にキャラクタライズする為の製品システムです。このシステムは以下のコンポーネントで構成されています。

- 歯と歯肉の修復のためのシェーディング用ステインパウダー
- 表面シーリング用蛍光無しグレースパウダー
- スタインパウダー用ミキシングリキッド
- マイクロレイヤー専用液

クリエイション・マジックカラー・ステインパウダーはクリエイションセラミックスと同様、天然長石から作られています。長石は製造工程で非晶質ガラスに加工されます。更なる加工工程で非常に細かく粉碎され着色顔料や蛍光剤が添加されます。これらの添加物はマジックカラーに鮮やかな色合いと自然そのままの光の効果を与えます。マジックカラーのステインは様々な技法に使われます。モノリシック補綴物の単層築盛で陰影付けや積層ステインングに使用できます。

適応症、禁忌症、安全上の注意事項

適応症

- －モノリシック(アナトミカル)ニケイ酸リチウム修復物のキャラクタライゼーション
- －モノリシック(アナトミカル)ジルコニア修復物のキャラクタライゼーション
- －部分的にカットバックされたジルコニア修復物とそれに伴うクリエーションZI-Fを用いたマイクロレイリングのセラミックベニアのキャラクタライゼーション
- －部分的にカットバックされたニケイ酸リチウム修復物とそれに伴うクリエーションLSを用いたマイクロレイリングのセラミックベニアのキャラクタライゼーション

その他適応

- －クリエーション CC, ZI-CT, ZI-F, LSを用いた補綴物のキャラクタライゼーション
- －ウォッシュ後のニケイ酸リチウムとジルコニアフレームワークのキャラクタライゼーションとクリエーションLSとZI-Fを使用した築盛
- －クリエーションワイリーゲラー積層陶材によるステイン－クリエーション CC, ZI-CT, ZI-F, LS

禁忌症

- －クリエーションセラミック以外のレイヤリングセラミックとの使用
- －ZI-CTを使用したジルコニアフレームのステインと築盛
- －含まれる成分との非互換性

安全情報

陶材の粉塵を吸入することを避ける。最新の添付文書の使用法を遵守する事

59

望ましくない影響

補綴物の使用により、患者に望ましくない影響や身体的反応が生じた場合、または製品に起因するその他の事故が発生した場合は、適切な報告機関に直接報告してください。
または日本歯科商社<http://www.dentalsupply.co.jp>までご連絡ください。

PRODUCT RANGE CREATION MAGIC COLOUR

60

DENTINE SHADE, 3g



マジック カラーデンチンシェード - ピタ A - D シェードに合わせたシェードです。
 マジック カラーハイライト - シェードキャラクターを自由に設定できます。
 マジック カラーメイクイン - マメロンを表現します。
 マジック カラー ジンジバシェード - 自然な歯肉色を表現します。
 マジック カラー グレーズ - 自然な光沢の為に蛍光ありと蛍光無しがあります。

マジック カラー 液 - 理想的な一貫された処理

マジック カラー リキッドGLはステイン塗布の為に開発されたステインパウダー用のミキシングリキッドです。
 マジック カラー スペシャルリキッドMLはクリエイションZi-Fを使用したマイクロレイヤリングと非常に薄い層の塗布の為に開発されました。収縮率が低く密度が高い為、焼成後はセルフグレーズ効果があります。

HIGHLIGHT, 3g



MAKE IN, 3g



GINGIVA SHADE, 3g



GLAZE, 3g



LIQUID



SPECIAL LIQUID



物理的性質

陶材

特性	単位	数値
曲げ強度	MPa	85
溶解性	pg/ml	16
熱膨張係数 CTE (25 °C — 500 °C)	$10^{-6} \times K^{-1}$	8.0
ガラス転移点	°C	530 +/-10
粒子 D90/10	µm	9

全てのパウダーは試験され ISO 9693: 2019 及び 6872: 2015+amendment 1:2018 に適合している事が確認された。
分類: 歯科用セラミックス クラス II

取り扱い、保管、破棄

最適な保存期間を得るには 4 °C — 28 °C での保管を推奨します。
(39 °F—82 °F) で保管することを推奨する。廃棄物は、各国の規則に従って処理してください。

操作

62 クリエイション マジックカラーは幅広い用処理に適しています。

- モノリシックなニケイ酸リチウム、ジルコニア補綴物の特性表現
- ステインとその後のマイクロレイヤリングによるモノリシックな補綴物の特性表現
- ニケイ酸リチウム及びジルコニアフレームワークのシェードキャラクター化と、その後のクリエイションウイリーゲラーミックスによる築盛 (操作ステップの表を参照)
- ステインのレイヤリングセラミックの混和

クリエイション ウイリーゲラー築盛陶材のオプション

クリエイション マジック カラー	クリエイション ウイリーゲラー築盛セラミックと組み合わせた加工オプション	築盛陶材			
		ZI-CT	ZI-F	LS	CC
デンチンシェード, ハイライト,メイクイン	キャラクターゼイション / シェードプライマー / 築盛前のフレームワークのウォッシュ焼成	X	✓	✓	-
	マイクロレイヤリング前のモノリシック修復物のシェードキャラクターゼイション	X	✓	✓	-
	築盛セラミックへのマジックカラーパウダーの混合	✓	✓	✓	✓
	ステイン焼成 (表面)	✓	✓	✓	✓
ジンジバシェード	粘膜のシェードマスキングとその後のマイクロレイヤリング	X	✓	✓	-
グレース	グレース焼成	✓	✓	✓	✓

✓使用可
X 使用不可
- 適応外

モノリシックジルコニアとニケイ酸リチウム補綴物の表面ステイン



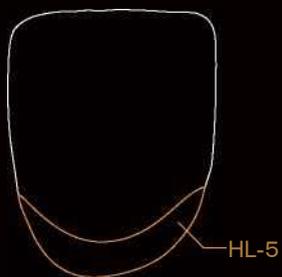
1.マジックカラーはガラスかセラミックパレットで使用します。クリエイション マジックカラーのパウダーをメノウやガラスのヘラで瓶から取り出し、数滴のマジックカラーリキッドGLと混ぜてペースト状にします。



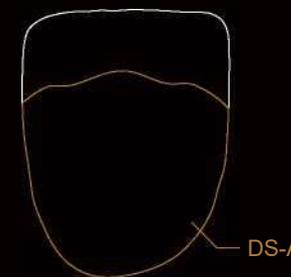
2. 洗浄と表面の濡れ性を向上させるため、補綴物を酸化アルミナでブラスト処理をします。推奨 粒子サイズ：50 - 110 μm 最大1.5 bar。オイルの混入していないコンプレッサーエアをご使用ください。

表面キャラクタライゼーションとステイニング

64



3. マージンはハイライトHL - 5フラミンゴ。温かみのある赤みを帯びた陰影が歯肉に柔らかな変化をもたらします。



4. デンチンシェードはDS - Aを使用して歯頸部から切縁にかけてテーパー状に塗布します。

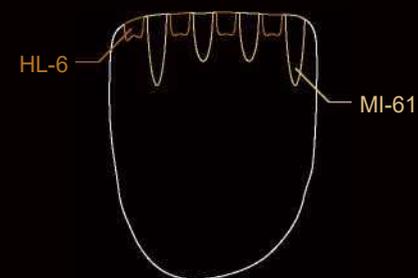
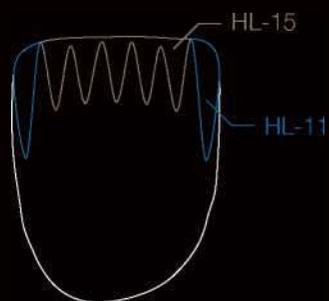


• Highlight HL-5 flamingo



• Dentine Shade DS-A

表面キャラクター化とステイニング



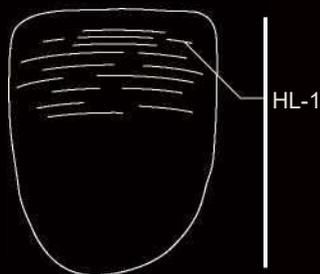
5. 隣接部分はハイライトHL - 11で強調されています。

6. メイクインMI - 61とハイライトHL - 6アプリコットでマメロンを表現しています。



表面キャラクタライゼーションとステイニング

66



修復物にマイクロレイヤリングが施されていない場合はマジック カラー グレーズかグレーズFluoでグレーズすることをお勧めします。グレーズ焼成はステインと同じ焼成スケジュールを推奨します。

注意:
グレーズ材をより厚くより高い最終温度で同時に塗布することで最終補綴物の光沢レベルが高くなります！



7. 横縞は ハイライト HL-1 ホワイトで表現します。

8. ステイン焼成後のクラウン



• Highlight HL-1 white

ジルコニアのステインとグレース焼成

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	スロークーリング
ステイン/グレース シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	800 °C	1 min.	0 min.

ニケイ酸リチウムのステインとグレース焼成

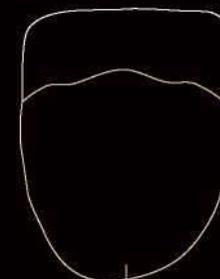
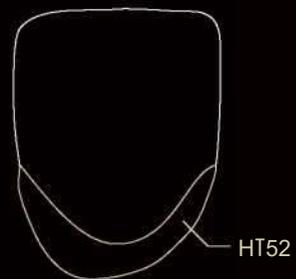
焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	スロークーリング
ステイン/グレース シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	760 °C *	1 min.	0 min.

修復物にマイクロイヤリングを築盛する場合ステインの焼成温度は最高で770°Cを推奨します。

焼成時間等は補綴物の大きさによって異なる。大容量の場合はよりゆっくりより長く乾燥、加熱、焼成、冷却が必要である。

マイクロレイヤリング

- 68 審美性を向上させるためにキャラクタライズされた修復物を薄いセラミック層(マイクロレイヤリング)で覆う事ができます。クリエイションZI - Fはジルコニアに適していてニケイ酸リチウムにはクリエイションLSを使用します。レイヤリングのコンセプトはどちらも同じです。



1.最初に、サービカルマージンはネックトランスパ HT-52 カーキでコーティングします。

2. ボディはデンチンA2とトランスパNTを1:1で混和し切縁に向けて薄くテーパー状に塗布します。

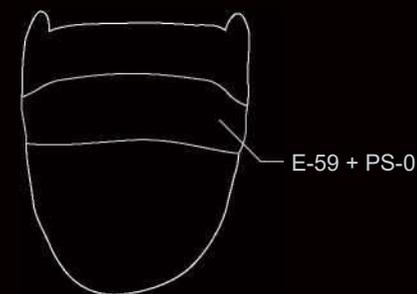
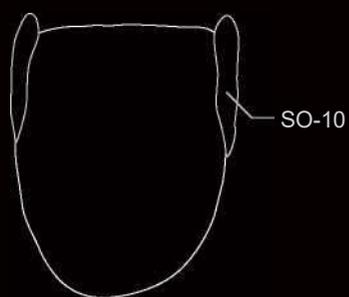


• Neck Transpa HT-52 khaki



• Dentine A2 • Transpa NT neutral

マイクロレイヤリング



3. 近遠心サイドはエフェクトエナメルSO - ブルーで築盛します。

4. 白帯はエナメルE-59 と パールエナメル PS-0 ホワイトを1:1で混和し築盛します。



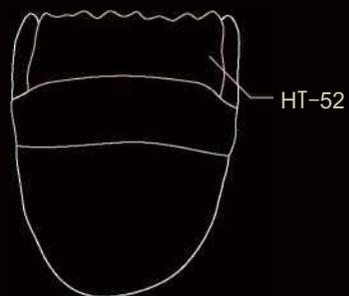
• Effect Enamel SO-10 blue



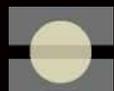
• Enamel E-59 • Pearl Enamel PS-0 white

マイクロレイヤリング

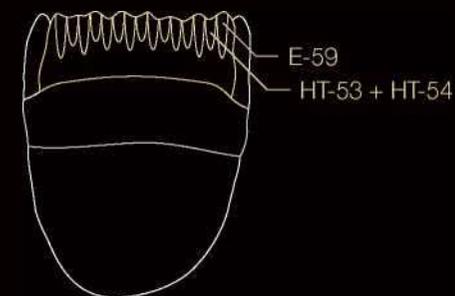
70



5. ネットランSPA HT-52 カーキはマメロンを覆います。



• Neck Transpa HT-52 khaki

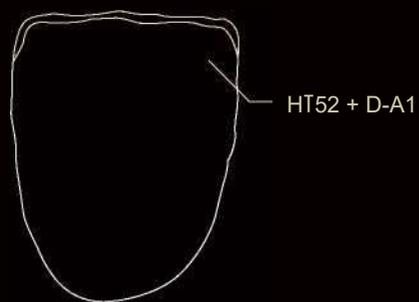


6. インサイザルエッジはネットランSPA HT - 53サンドとHT - 54ハニー(1:1)とエナメルE - 59を交互に重ねて完成させます。



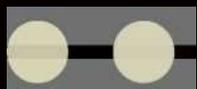
• Neck Transpa HT-53 sand • Neck Transpa HT-54 honey
• Enamel E-59

マイクロレイヤリング



7. ネットランスパHT - 52カーキとデンチンA1 (1 : 1)を混ぜて切縁全体に薄く被せます。これによりハロー効果が得られます。

8. 焼成後の補綴物



• Neck Transpa HT-52 khaki • Dentine A1

マイクロレイヤリング

72

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	上昇レート	真空	焼成温度	保留時間	スロークーリング
マイクロレイヤリング ZI-F シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	830 °C	1 min.	0 min.

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	上昇レート	真空	焼成温度	保留時間	スロークーリング
マイクロレイヤリング LS シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	780 °C	1 min.	0 min.

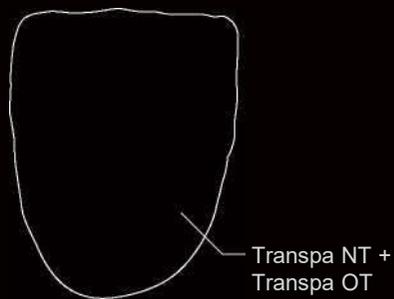
焼成後、研削バーで仕上げる。マジック カラーステインを使用しシェード調整をすることが可能です。修復物はグレーズかグロス焼成で仕上げます。グレーズにはマジックカラー GLまたはGL - Fluoを使用します。グレーズ材を使用しない焼成はマイクロレイヤリング焼成プログラムで行います。

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	スロークーリング
ステイン/グレース ZI-F シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Ja	780 °C	1 min.	0 min.

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	スロークーリング
ステイン/グレース LS シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Ja	760 °C	1 min.	0 min.

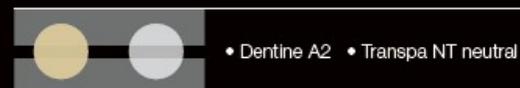
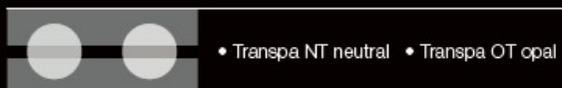
マイクロレイヤリング A-D シェードガイド

74



焼成後研削材で仕上げを行います。マジックカラー・ステインを使用し色調を修正することができます。補綴物はグレースかグロス焼成で仕上げます。マジックカラーグレースまたはグレースFluoを使用します。グレースを使わないグロス焼成はマイクロレイヤリング焼成プログラムで行います。

1. シンプルな方法はトランスパNTニュートラルとトランスパOTオパールの混合物(1:1)で前面を覆います。 2. 焼成後のクラウン



マイクロレイヤリング A-D シェードガイド



3. 最終補綴物

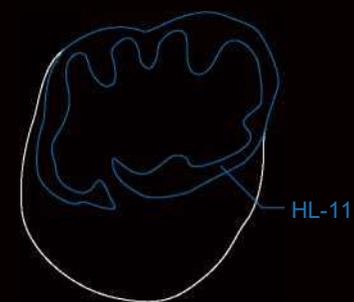
ステイニングによる臼歯のキャラクタライゼーション

モノリシックジルコニアとリチウムシリケート補綴物の表面キャラクタライゼーション

76



1. 洗浄と濡れ性向上の為に酸化アルミナでブラストします。
推奨粒子サイズ: 50 - 110 μm 最高1.5 気圧

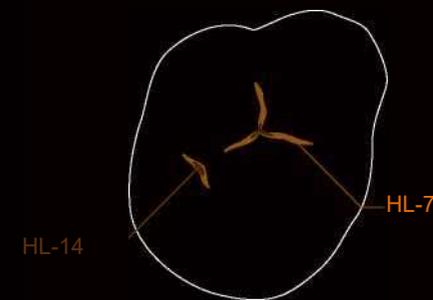
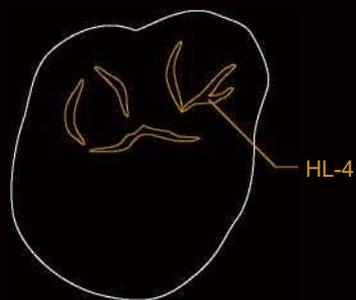


2. 辺縁隆線を ハイライトHL-11 ダブルブルーで表現します。半透明の効果を得ます。



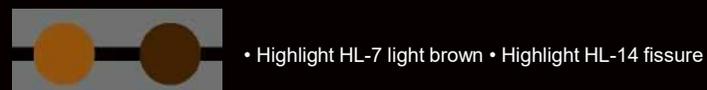
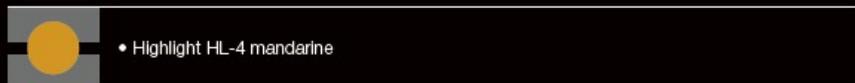
• Highlight HL-11 dove blue

ステイニングによる臼歯のキャラクタライゼーション



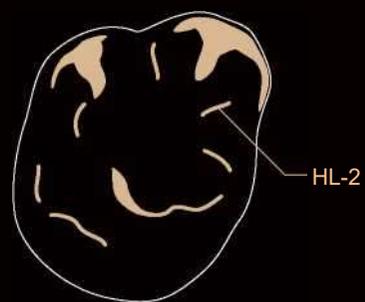
3. 次に、小窩裂溝は Highlight HL-4 マンダリンを使用します。

4. 中央の裂溝はハイライトHL - 7ライトブラウンで少し濃くし、ハイライトHL - 14フィッシャーでコントラストを加えます。



ステイニングによる臼歯のキャラクタライゼーション

78



5. 辺縁と口頭のアクセントにハイライトHL - 2エッグシェルを使用します。

6. ステイン塗布後焼成した補綴物です。

焼成後グレース効果が示されます。ですがグレースまたはグレースFluoでグレース焼成を推奨します。これは補綴物の表面のシーリング効果に繋がります。



焼成スケジュール

ジルコニアのステインとグレース

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	上昇レート	バキューム	焼成温度	保留時間	クーリング
シェード/グレース シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	800 °C	1 min.	0 min.

ニケイ酸リチウムのステインとグレース

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	上昇レート	バキューム	焼成温度	保留時間	クーリング
シェード/グレース シングルクラウン	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	760 °C	1 min.	0 min.

歯肉を含んだジルコニア補綴物のキャラクタライゼーション

80



以下の症例は若年層の義歯と高齢者の義歯の歯肉コンポーネントによる修復物の個々の特徴を表現しています。

1. 表面洗浄と濡れをよくするため、補綴物を酸化アルミナでブラスト処理を行います。
推奨アルミナサイズ: 50 - 110 μm 最高1.5気圧。

YOUNG PATIENT

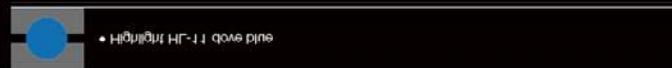
81



1.ブラストした後、オイルフリーのエアードライヤーで洗浄・乾燥する。



2. 最初のステップは歯牙の特徴付けです。エナメルを表層と切縁にはハイライト HL-11 ダブ ブルーでアクセントを付けます。



YOUNG PATIENT

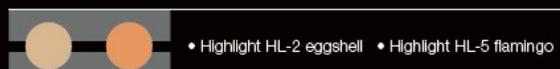
82



3. デンチンシェードDS - Aを使用して歯頸部から切縁にかけてテーパー状に塗布します。



4. マメロンはハイライト HL-2 エッグシェル と ハイライト HL-5フラミンゴで表現します。

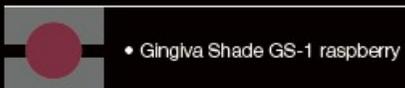




5. 稼働粘膜部と乳頭部をジンジバシェードGS - 1ラズベリーで覆います。
ステインは薄く均一に塗布します。



6. 歯肉隆起部はジンジバシェードGS-2 サーモンレッドでステインします。ステイン焼成は表面の特徴
をつけた後に行います。



• Gingiva Shade GS-1 raspberry



• Gingiva Shade GS-2 salmon red

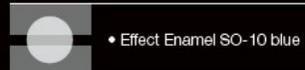
焼成	開始温度	乾燥時間/ クローズ	上昇レート	パキューム	焼成温度	保留時間	500 °Cまでクーリング
キャラクタライゼーション焼成 > 4 units	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	850 °C	1 min.	9 min.



7. キャラクタライゼーション後の焼成



8. クリエイション ZI-Fでマイクロレイヤリングを行う。辺縁隆線と切縁にエフェクトエナメルSO-10ブルーを築盛します。



• Effect Enamel SO-10 blue



9. 切端部はトランスパ OT オパールで覆います。



10. デンチン部分はネックトランスパHT - 52カーキを薄く塗布して整えます。



• Transpa OT opal

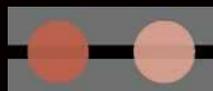


• Neck Transpa HT-52 khaki

YOUNG PATIENT



11. 可動粘膜部はジンジバルG2ダークピンクを使用、乳頭先端部はジンジバルG3ライトピンクを使用します。



• Gingival G2 dark pink • Gingival G3 light pink



12. 歯槽骨部はジンジバル G3 ライトピンクとパールエナメル PS-3 オレンジを ミックス(1:1)し使用する。上唇小帯にはトランSPA TI-02 ホワイトを築盛します。その後焼成します。



• Gingival G3 light pink • Pearl Enamel PS-3 orange
• Transpa TI-02 white

焼成	開始温度	乾燥時間/ クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	500°Cまでクーリング
マイクロレイヤリングZI-F > 4 歯	450 °C	6+6 min.	35 °C/min.	Yes	840 °C	1 min.	9 min.



15. 最初の焼成後。



16. 表層を再形成を行う。

YOUNG PATIENT

88



17. マジックカーステイン焼成と修正焼成でセラミックと表面の特徴を重ね合わせる事で細かな修正を行う事ができます。修正焼成グレースはマイクロレイヤリング焼成プログラムで行います。



18. 最終補綴物

OLD PATIENT

90



1. フレームをブラストした後、オイルフリーの圧縮エアで洗浄します。



2. ハイライトHL - 13ディープブルーとハイライトHL - 10レッドをミックスしたバイオレットシェードでエナメル質の隆線と切端部を強調します。



OLD PATIENT

91



3. 歯頸部と歯間部をデンチンシェードDS-Bでステインする。
犬歯も象牙質の周りをDS-Bでステインを施す。



• Dentine Shade DS-B



4. 色のコントラストとしてデンチンシェードDS - Bで黄色の水平帯をデンチンボディに置きます。



• Dentine Shade DS-B

OLD PATIENT

92



5. 切端部の変色はハイライトHL-6アプリコットとハイライトHL-7ライトブラウンで模倣し、コントラストとしてハイライトHL-2エッグシェルを少し加えます。



6. 可動粘膜部と乳頭はジンジバシェードGS-1ラズベリーで覆います。

• Highlight HL-6 apricot • Highlight HL-7 light brown
• Highlight HL-2 eggshell

• Gingiva Shade GS-1 raspberry

焼成	開始温度	乾燥時間/ クローズ	上昇レート	バキューム	焼成温度	保留時間	500°Cまでクーリング
キャラクタライゼーション > 4 歯	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	850 °C	1 min.	9 min.



7. ジンジバシェードGS-2サーモンレッドで歯肉部分を補填しその後焼成する。



8. キャラクタライゼーション後の焼成。



OLD PATIENT

マイクロレイヤリング – スペシャルリキッドML はレイヤリング陶材と混ぜて使用します。これによって非常に薄く積層することが出来ます。

94



9. まずネック部にトランспа HT-54 カーキを薄く塗ります。



10. 次に、トランспа TI-05 グレイをエナメルの豊隆部に築盛します。



• Neck Transpa HT-54 khaki



• Transpa TI-05 grey

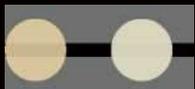
OLD PATIENT

95



11. 切端3分の1にはネックトランスパ HT-53 サンド, セメント接合部のエナメルにはパールエナメル PS-3 オレンジを塗布します。

12. 形態はネックトランスパHT - 52カーキを薄く塗って完成します。



• Neck Transpa HT-53 sand • Pearl Enamel PS-3 orange



• Neck Transpa HT-52 khaki

OLD PATIENT

96



13. ハロー効果を得るために切縁にメイクインMI-65ゴールドで縁取りします。可動粘膜部にはジンジバルG1パープルとジンジバルG2ダークピンク(1:1)を混合したものを塗布します。



14. 歯肉はジンジバルG3ライトピンクで覆われ完成されます。



• Make In MI-65 gold • Gingival G1 purple
• Gingival G2 dark pink



• Gingival G3 light pink

焼成	開始温度	乾燥時間/ クローズ	上昇レート	バキューム	焼成温度	保留時間	500°Cまでクーリング
マイクロレイヤリングZI-F > 4 歯	450 °C	6+6 min.	35 °C/min.	Yes	840 °C	1 min.	9 min.



15. 辺縁隆線と乳頭先端には、歯肉 G3 ライトピンクとパール エナメル PS-3 オレンジ (1:1) の混合物を追加します。次にセラミック炉で焼成します。



16. 焼成後



• Gingival G3 light pink • Pearl Enamel PS-3 orange

OLD PATIENT

98



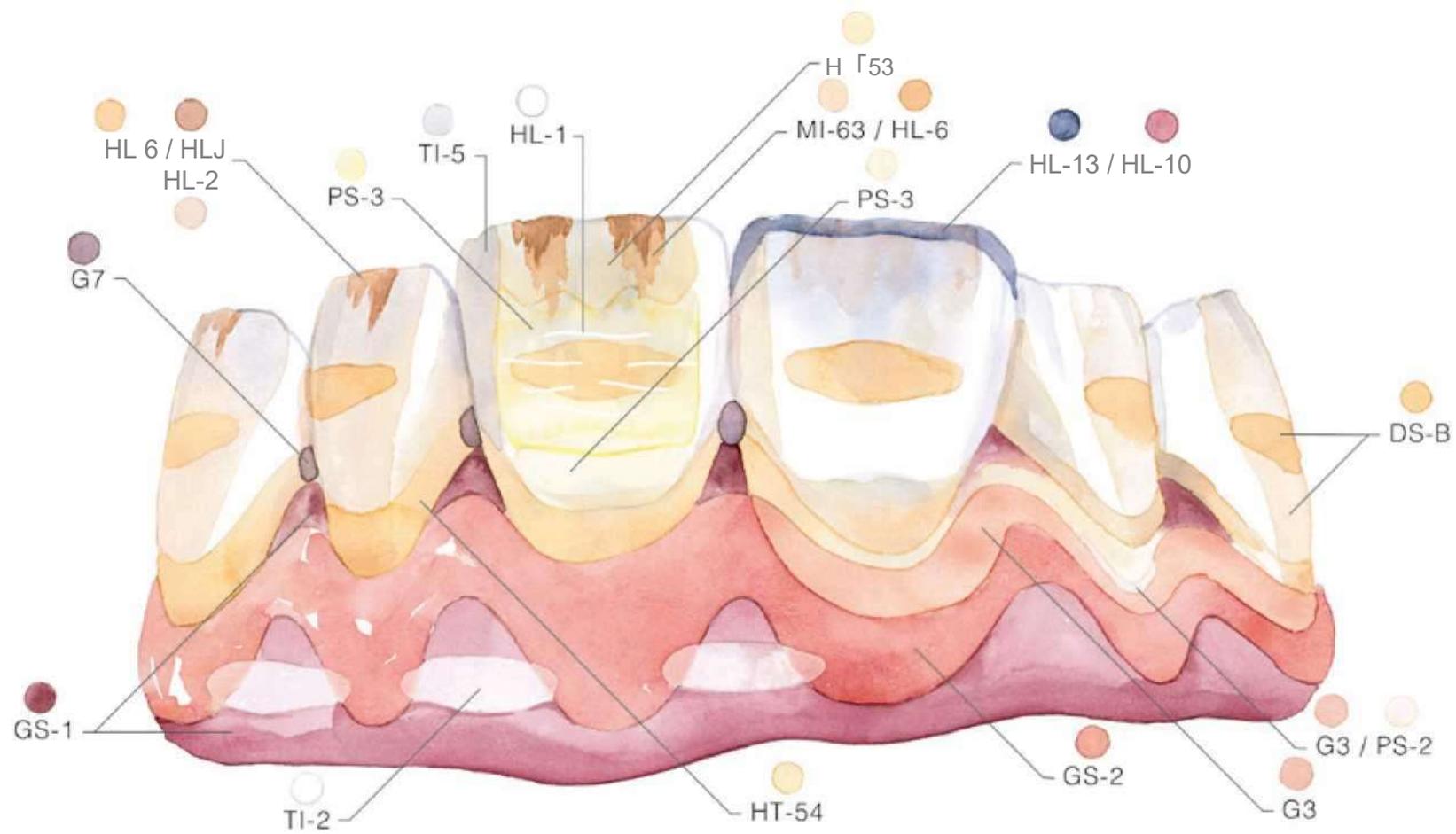
17. 表面のディテールを整えます。さらにステイン焼成で表面にアクセントを加えます。

OLD PATIENT



99

18. 最終形態



焼成スケジュール

ジルコニアのステイン、グレース (マイクロレイヤリング無し)

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	500 °Cまでクーリング
ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	800 °C	1 min.	0 min.
ステイン / グレース > 4 歯	450 °C	6+6 min.	35 °C/min.	Yes	850 °C	1 min.	9 min.
ステイン / グレース > 8 歯	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	880 °C	1 min.	9 min.

リテウムシリケートのステイン、グレース (マイクロレイヤリング無し)

焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	クーリング
ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	760 °C	1 min.	0 min.

予備乾燥時間, 昇温レイト, 最終温度とクーリング速度 は補綴物のサイズによります。大容量の補綴物にはより長い予備乾燥、より遅い予備加熱、より高い温度焼成と徐冷が必要です。大容量の補綴物では12分の予備乾燥とクローズ焼成と9分のクーリングを必ず行ってください。

焼成スケジュール

102

ジルコニアのステイン、マイクロイヤリングZI-F、グレース

焼成	開始時間	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	500℃までクーリング
キャラクタライゼーション 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	800 °C	1 min.	0 min.
キャラクタライゼーション > 4 歯	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	850 °C	1 min.	9 min.
マイクロイヤリング ZI-F 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	830 °C	1 min.	0 min.
マイクロイヤリング ZI-F > 4 歯	450 °C	6+6 min.	35 °C/min.	Yes	840 °C	1 min.	9 min.
マイクロイヤリング ZI-F > 8 歯	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	850 °C	1 min.	9 min.
ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	780 °C	1 min.	0 min.
ステイン / グレース > 4歯	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	800 °C	1 min.	9 min.

リチウムシリケートのステイン、マイクロイヤリングLS、グレース

焼成	開始時間	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	クーリング
キャラクタライゼーション 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	760 °C	1 min.	0 min.
マイクロイヤリング LS 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	780 °C	1 min.	0 min.
ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	760 °C	1 min.	0 min.

焼成スケジュール

表面ステインとグレース

セラミック	焼成	開始温度	乾燥時間 / クローズ	昇温レイト	バキューム	焼成温度	保留時間	500 °Cまでクーリング
クリエイション	ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	780 °C	1 min.	0 min.
	ステイン / グレース > 4 歯	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	800 °C	1 min.	9 min.
クリエイション	ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	840 °C	1 min.	0 min.
	ステイン / グレース > 4 歯	450 °C	6+6 min.	25 °C/min.	Yes	860 °C	1 min.	9 min.
クリエイション	ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	760 °C	1 min.	0 min.
クリエイション	ステイン / グレース 単冠	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	880 °C	1 min.	0 min.
	ステイン / グレース > 4 units	450 °C	3+3 min.	45 °C/min.	Yes	900 °C	1 min.	0 min.

FAQ

Q:なぜマジックカラーはZI-CTのキャラクタライゼーションの焼成(表面ステイン除く)やウラッシュ焼成に使用できないのですか？

A:クリエイションマジックカラーの熔融温度はZI-CTの熔融温度より低すぎる為、2つの材料の強固な結合を保証することが出来ないからです。

Q:マジックカラーのステインは複雑な症例でも内部に焼き付きますか？

A:クリエイションマジックカラーを使用した修復物のキャラクタライゼーションは数回に分けて焼成可能です。ただしマジックカラーのシェーディング効果は複数回の焼成によって少なくなる可能性があることを考慮しておく必要があります。

Q:マジックカラーは他社の陶材と使用することができますか？

A:クリエイションWilli Gellerセラミックのみテストをしているためこれらのセラミックのみ承認されています。

Q:マジックカラーはどのジルコニアに対応していますか？

A:市販されているAHタイプのジルコニア(3-5Y)に対応しています。

Q:クリエイションマジックカラーはどのニケイ酸リチウム、プレスセラミックと互換性がありますか？

A:Creation LS Press, GC Initial LiSi Press, IPS e.max Press, Concept Press (Ceramay), 88Press Rosetta (Hass)と互換性があります。

Q:クリエイション築盛用陶材にマジックカラーを混ぜると融点がさがりますか？

A:着色に必要な量は非常に少ないので築盛陶材の融点に大きな影響はありません。

Q:マジックカラースペシャルリキッドMLはクリエイションの他の陶材と混ぜても使用できますか？

A:マジックカラースペシャルリキッドMLは薄い層の築盛用に開発されたためマイクロレイヤリングのみ使用できます。

Q:マジックカラースペシャルリキッドMLはステインとグレースに混ぜて使用できますか？

A:ステインとグレースに混ぜるのは適していません。

Q:なぜクリエイションZI-Fとマジックカラー(マイクロレイヤリング)の組み合わせだとフル築盛より20°Cも焼成温度が高くなるのですか？

A:クリエイションZI-FをマジックカラースペシャルリキッドMLと混ぜて薄く塗布(マイクロレイヤリング)すると830°Cで焼成した後補綴物はわずかな収縮と緻密な表面、セルフグレース効果が見えるだけです。これによって修正焼成は必要なくなります。

Q:なぜクリエイションLSプレスのキャラクタライゼーションを行う場合必ずグレース焼成が必要ですか？

A:表面を完全に封鎖するためにマジックカラーグレースかグレースFluoを使ったグレース焼成が必要です

Q:マイクロレイヤリング築盛はシェード効果を出すためにより強いステインをする必要がありますか？

A:マイクロレイヤリングによる築盛の厚みは非常に薄い(0.1~0.2mm)ですが補綴物のキャラクタライゼーションを薄く塗布するによって弱める事はありません。

Vertreiber | Distributor

CREATION WILLI GELLER INTERNATIONAL GMBH
Koblacherstraße 3,
6812 Meiningen, Austria
Tel.: +43 5522 76784
www.creation-willigeller.com

CREATION WILLI GELLER NORTH AMERICA INC.
3737 W 127th Street
Alsip, IL 60803, U.S.A
Tel.: +1 800 323 2164

GC AUSTRALIA
GC AUSTRALASIA DENTAL PTY. LTD.
1753 Botany Rd. Banksmeadow
NSW 2019, Australia
Tel.: +61 2 9301 82 00

JENSEN DENTAL
50 Stillman Road,
North Haven, CT 06473, USA
Tel.: +1 800 243 2000 or +1 203 239 2090

Schweiz/Switzerland
 GC EUROPE AG
Zürichstrasse 31
6004 Luzern, Switzerland

 Hersteller | Manufacturer

KLEMA DENTALPRODUKTE GMBH
Koblacherstr. 3a, 6812 Meiningen, Austria
Tel.: +43 5522 36837

Fotografie | Photography
Stefan Picha

Tipp/Hinweis | Tip/Please note
Alexander Conzmann, Stefan Picha

Technische Fragen | Technical inquiries
technic@creation-willigeller.com

Vorbehaltlich Druck- und Satzfehler.
Errors and printing errors excepted.

Änderungen können jederzeit erfolgen.
Subject to changes at any time.

Rx Only

