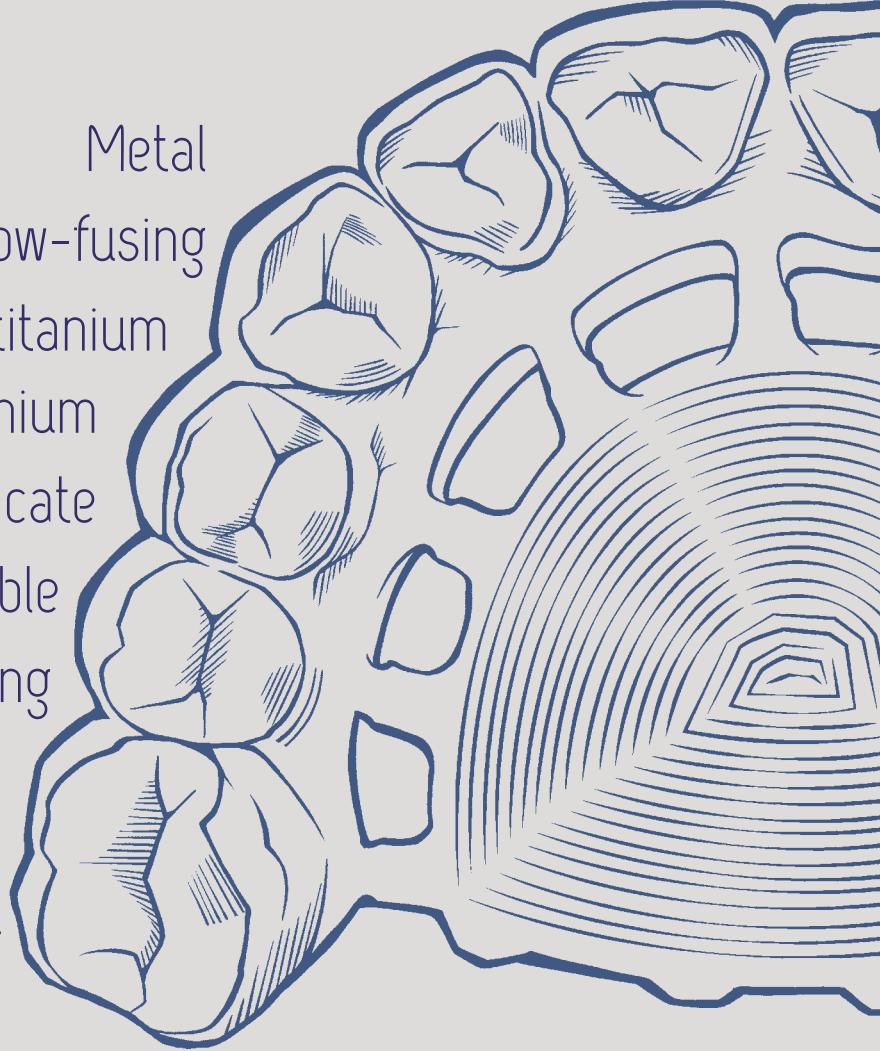


initial

Metal  
Low-fusing  
titanium  
zirconium  
Lithium-Disiricate  
Pressable  
Light-Layering  
One-Body  
staining  
Micro-Layering



Zr-FS  
TECHNICAL  
MANUAL

• 'CC' •

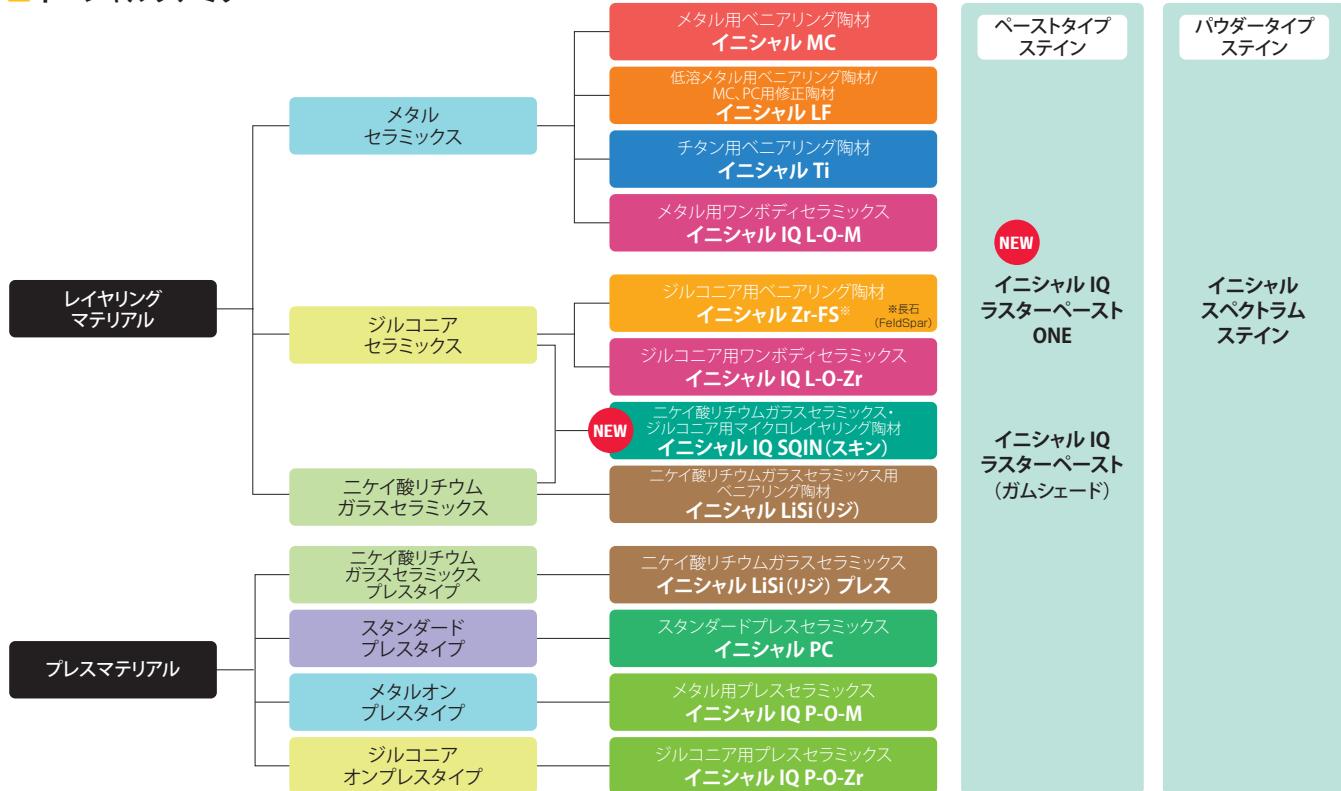
# ジルコニア用セラミックスに求められる色調表現と強度、そして作業性を高レベルに融合。

## ジルコニア用ペニアリング陶材 イニシャル Zr-FS\*

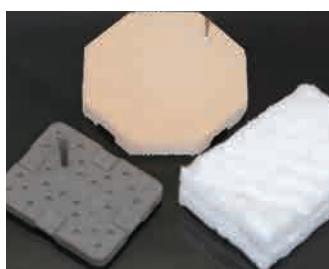
※長石  
(FeldSpar)

- 天然長石と人工ガラスセラミックをバランスよく配合することで、繰り返し焼成しても熱膨張係数の変化が少なく、高い安定性と低収縮特性に優れています。
- デンチンの焼成温度を800-810°Cに設定することでフレーム材料の負担を軽減し、徐冷時間も短縮します。
- シンプルな築盛でVITA\*クラシカルシェードを忠実に再現でき、全50色以上に及ぶ各種エフェクトパウダーを使用することで天然歯特有の光学特性も再現できます。

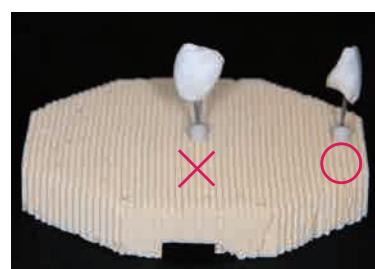
## ■イニシャルファミリー



## ■はじめに ー焼成前に確認していただくことー



ジルコニアフレームの切縁端付近にCL-F(トランスルーセントパウダー)を角状に築盛し、1st デンチン焼成スケジュールで焼成してください。その後、透明感と角のエッジ部分が丸まらないことを確認してください。不透明な場合はCL-Fを取り除き、ファーネスの温度を5~10°Cの間隔で上げ、透明感が出る温度まで調整、校正してください。逆に丸まってしまう場合は5~10°Cの間隔で下げてください。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、熱吸収が少ないハイカムトレーをお薦めします。



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、係留時間は下記を自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(自安)  
3~5本 1分  
6~10本 1.5分  
11~14本 2分

## ■イニシャル Zr-FS カラーチャート

シェード	ブリーチシェード	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4		
フレームモディファイヤー★	BL-FM	FM-2	FM-2	FM-2	FM-3	FM-2	FM-1	FM-3	FM-3	FM-3	FM-1	FM-2	FM-2	FM-2	FM-1	FM-2	FM-3		
オペーカスデンチン							ODM-1	ODM-2											
デンチン	BLD-3*	BLD-2***	BLD-1***	D-A1	D-A2	D-A3	D-A3.5	D-A4	D-B1	D-B2	D-B3	D-B4	D-C1	D-C2	D-C3	D-C4	D-D2	D-D3	D-D4
クリアフルオレッセンス									CL-F										
エナメル	BL-E	E-58	E-58	E-59	E-59	E-60	E-57	E-59	E-59	E-60	E-59								

★各ジルコニアメーカーがシェード指定しているカラードジルコニアフレームの場合は使用する必要はありません。

\* Bleach dentin X-white (最も白いブリーチシェード)

\*\* Bleach dentin white (VITA\*クラシカルシェードB1より白いブリーチシェード)

\*\*\* Bleach dentin light (VITA\*クラシカルシェードA1より白いブリーチシェード)

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

# Zr-FS

## イニシャル Zr-FS基本築盛(モノクロマティック レイヤリング)ステップ

### ■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、ジルコニア専用ポイントで行い、その後アルミナサンドblast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blast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添付文書等に従ってください。

#### 【使用器材】

ジルコニア:Aadvia Zirconia(GC)  
バー:ダイヤジンターボ DT16(日本歯科商社)  
Aadvia ポイント Zr 115C(GC)  
ツイーザー:クイックツール(日本歯科商社)

### POINT

### [ Aadvia Zirconiaフレーム処理 ]

#### ●Aadvia 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、Aadvia 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. 50 μm粒径のアルミナを2~2.5気圧でサンドblast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. ポーセレンファーネスでヒートトリートメント処理※を行います。

※応力が加わることでジルコニアの結晶構造が変態し、ポーセレン築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°C	0分	100°C/分	なし	1000°C	15分

### POINT

### [ フレームモディファイヤー ]



フレームモディファイヤーはジルコニアフレームのライナーになります。

白色ジルコニアフレームへのカラーリングや支台歯の変色部をマスキングする効果があります。

遮蔽性はオペークほどないので、より薄い層で遮蔽性が必要な場合はレイヤリングオーバージルコニアライナーをお薦めします。

※レイヤリングオーバージルコニアライナーの詳細は「テクニカルマニュアル IQ Onebody L-O-M/L-O-Zr P.9」をご参照ください。

※クラウン内面に入らないようにご注意ください。焼成する際に必ず確認いただき、内面に入った場合は乾いたブラシで除去してください。

※今回の症例はカラードジルコニアフレームなので使用していません。

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
フレームモディファイヤー焼成	450°C	4分	55°C/分	あり	800°C	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。

## ■インサイド築盛



歯頸部1/3にサービカルとして築盛し、適宜コンデンスを行います。

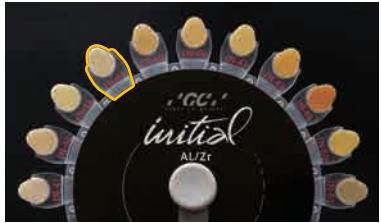
### 【使用器材】

模型:ニューフジロックIMP アラバスタアイボリー(GC)  
サービカル:イニシャル Zr-FS IN-44(GC)  
リキッド:イニシャル Zr-FS モデリングリキッド(GC)  
ブラシ:セラミカス 08(日本歯科商社)  
イニシャルブラシ2(GC)

### POINT

## [ インサイド ]

可視光下



左からIN-41、42、43、44、45、46、47、48、49、50、51

ブラックライト光下



インサイドは蛍光性が付与されたオペーカスデンチンパウダーです。

歯頸部やマメロンのキャラクタライズに用いることで、歯肉付近やクラウンを内部から明るくさせる効果が期待できます。

## ■デンチン築盛



最終外形を回復して、カットバックを行います。

### 【使用器材】

デンチン:イニシャル Zr-FS D-A2(GC)

## ■CL-F築盛



デンチンを一層覆うように薄く築盛します。  
※0.2mm以上築盛しないでください。

### 【使用器材】

トランスルーセント:イニシャル Zr-FS CL-F(GC)

### POINT

## [ クリアフルオレッセンス ]

可視光下



ブラックライト光下



クリアフルオレッセンスは蛍光性を付与したイニシャル独自のトランスルーセントパウダーです。  
天然歯に見受けられる象牙質とエナメル質との境界にある透明層を表現し、天然歯特有の光学特性が期待できます。

## ■エナメル築盛



舌側の余剰な陶材をジルコニアフレームまでカットし、インサイドを歯頸部から切縁まで移行的に一層築盛します。その後、エナメルで焼成収縮分を見越して全体を大きめに築盛します。

【使用器材】

エナメル：イニシャル Zr-FS E-58 (GC)

## ■焼成後



最適な温度の場合、表面に適度なツヤができます。

## ■形態修正



ダイヤモンドポイントなどで形態修正を行います。

## ■グレーズ



唇側面

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
1st デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	810°C	1分	やや光沢あり
2nd デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	800°C	1分	やや光沢あり
グレーズ焼成	480°C	2分	45°C/分	—	820°C	—	光沢あり
グレーズ焼成(グレーズワーダー使用時)	480°C	2分	45°C/分	—	790°C	1分	光沢あり
コレクションパウダー焼成	450°C	4分	45°C/分	あり	690°C	1分	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。

※プリッジケースの場合は焼成後に700°C付近まで3~5分ほどかけて徐冷してください。

### POINT

### [イニシャル IQ ラスターべースト ONEの活用]



隣接面や舌側面などジルコニアフレームを露出させたフレームデザインの場合、イニシャル IQ ラスターべースト ONEを使いグレーズとカラーリングを同時に行うことが可能です。またジルコニアフレームの下地処理やZr-FSへの内部ステインとしても使用できます。

※ジルコニアフレームが露出している部分は、ラスターべースト ONEでグレーズを行うか、ジルコニア用研磨ポイント(例:Aadvantage Point Zr-FSシリーズ)を使用し滑沢に研磨してください。ラスターべースト ONEの塗布量により、コンタクトがきつくなる可能性がありますが、その場合は焼成後にシリコンポイントなどで調整してください。

※ジルコニアフレームへのステインや内部ステインとして使用する場合は、剥離の原因になりますのでL-Nは使用しないでください。詳細は「テクニカルマニュアル IQ Onebody L-O-M/L-O-Zr P.5~7」をご参照ください。

### Zr-FSセルフグレーズ+ラスターべースト ONE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
グレーズ焼成	480°C	2分	45°C/分	なし	820°C	1分	光沢あり

### ラスターべースト ONE下地処理/内部ステイン焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
固定焼成	480°C	2分	45°C/分	あり	780°C	1分	やや光沢あり

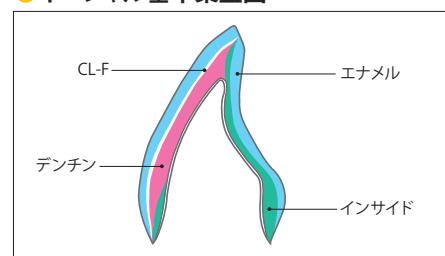
※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

### ●シェードマッチング



左からA3、A2、A1

### ●イニシャル基本築盛図



### イニシャル Zr-FS モノクロマティックレイヤリングカラーコンビネーションチャート

	A1	A2	A3	A3.5	A4
フレームモディファイ★	FM-2	FM-2	FM-2	FM-3	FM-2
サービスカル	—	※	IN-44	IN-42+IN-44(1:1)	IN-45+IN-46(1:1)
デンチン	D-A1	D-A2	D-A3	D-A3.5	D-A4
トランスルーセント				CL-F	
エナメル	E-58	E-58	E-59	E-59	E-60

★ 各ジルコニアメーカーがシェード指定しているカラードジルコニアフレームの場合は使用する必要ありません。

※ A1シェードの基本築盛はサービスカルとしてインサイドを築盛する必要はないですが、蛍光性を付与する場合は、IN-44+FD-91(1:1)を築盛することも可能です。

## ■ジルコニアフレーム処理



処理方法については、P.3の前歯ケースをご参照ください。

【使用器材】

ジルコニア:Aadvia Zirconia (GC)  
バー:ダイヤジンターボDT16(日本歯科商社)  
Aadvia ポイント Zr 115C (GC)  
ツイーザー:クイックツール(日本歯科商社)

## ■インサイド築盛



歯頸部1/3にサービカルとして築盛し、適宜コンデンスを行います。

【使用器材】

模型:ニューフジロックIMP アラバスタイボリー(GC)  
サービカル:イニシャル Zr-FS IN-44 (GC)  
リキッド:イニシャル Zr-FS モデリングリキッド(GC)  
ブラシ:セラミカス 08(日本歯科商社)  
イニシャルブラシ2(GC)

## ■デンチン築盛・カットバック



最終外形を回復して、カットバックを行います。咬合面はジルコニアフレームまで露出させ、一層インサイドで覆います。

【使用器材】

デンチン:イニシャル Zr-FS D-A2 (GC)  
咬合面:イニシャル Zr-FS IN-44 (GC)

POINT

## [ フレームモディファイヤー ]



フレームモディファイヤーはジルコニアフレームのライナーになります。

白色ジルコニアフレームへのカラーリングや支台歯の変色部をマスキングする効果があります。

遮蔽性はオペークほどないので、より薄い層で遮蔽性が必要な場合はレイヤリングオーバージルコニアライナーをお薦めします。

※クラウン内面に入らないようにご注意ください。焼成する際に必ずご確認いただき、内面に入った場合は乾いたブラシで除去してください。

※今回の症例はカラードジルコニアフレームなので使用していません。

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
フレームモディファイヤー焼成	450°C	4分	55°C/分	あり	800°C	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。

POINT

## [ インサイド ]

可視光下



ブラックライト光下



左からIN-41、42、43、44、45、46、47、48、49、50、51

インサイドは蛍光性が付与されたオペークスデンチンパウダーです。

歯頸部やマメロンのキャラクタライズに用いることで、歯肉付近やクラウンを内部から明るくさせる効果が期待できます。

## ■CL-F築盛



デンチンを一層覆うように(咬合面内斜面も含む)薄く築盛します。

※0.2mm以上築盛しないでください。

【使用器材】

トランスルーセント:イニシャル Zr-FS CL-F (GC)

## ■エナメル築盛



焼成収縮分を見越して全体を大きめに築盛します。

【使用器材】

エナメル:イニシャル Zr-FS E-58 (GC)

## ■焼成後



最適な温度の場合、表面に適度なツヤがでます。

## ■形態修正・グレーズ



類側面/咬合面

ダイヤモンドポイントなどで形態修正をし、グレーズ焼成を行います。

## POINT

## [ クリアフルオレッセンス ]

可視光下



ブラックライト下



クリアフルオレッセンスは蛍光性を付与したイニシャル独自のトランスルーセントです。

天然歯に見受けられる象牙質とエナメル質との境界にある透明層を表現し、天然歯特有の光学特性が期待できます。

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
1st デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	810°C	1分	やや光沢あり
2nd デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	800°C	1分	やや光沢あり
グレーズ焼成	480°C	2分	45°C/分	—	820°C	—	光沢あり
グレーズ焼成(グレーズパウダー使用時)	480°C	2分	45°C/分	—	790°C	1分	光沢あり
コレクションパウダー焼成	450°C	4分	45°C/分	あり	690°C	1分	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。

※プリッジケースの場合は焼成後に700°C付近まで3~5分ほどかけて徐冷してください。

## POINT

## [ イニシャル IQ ラスターぺースト ONEの活用 ]



隣接面や舌側面などジルコニアフレームを露出させたフレームデザインの場合、イニシャル IQ ラスターぺースト ONEを使用しグレーズとカラーリングを同時に行うことが可能です。

またジルコニアフレームの下地処理やZr-FSへの内部ステインとしても使用できます。

※ジルコニアフレームが露出している部分は、ラスターぺースト ONEでグレーズを行うか、ジルコニア用研磨ポイント(例:Aadvantage Zr-FSシリーズ)を使用し滑沢に研磨してください。ラスターぺースト ONEの塗布量により、コンタクトがきくなる可能性がありますが、その場合は焼成後にシリコンポイントなどで調整してください。

※ジルコニアフレームへのステインや内部ステインとして使用する場合は、剥離の原因になりますのでL-Nは使用しないでください。詳細は「テクニカルマニュアル IQ Onebody L-O/M/L-O-Zr P.5~7」をご参照ください。

Zr-FSセルグレーズ+ラスターぺースト ONE同時焼成スケジュール

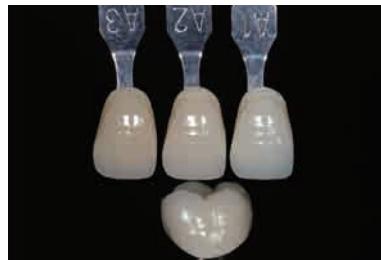
	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
グレーズ焼成	480°C	2分	45°C/分	なし	820°C	1分	光沢あり

ラスターぺースト ONE下地処理/内部ステイン焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
固定焼成	480°C	2分	45°C/分	あり	780°C	1分	光沢あり

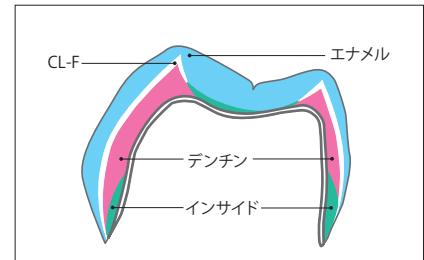
※焼成スケジュールは、焼成炉とその機能に応じた調整が必要ですので、上記は目安とお考えください。

## ●シェードマッチング



左からA3、A2、A1

## ●イニシャル基本築盛図



左からA3、A2、A1

## イニシャル Zr-FS モノクロマティックレイヤリングカラーコンビネーションチャート

	A1	A2	A3	A3.5	A4
フレームモディファイア★	FM-2	FM-2	FM-2	FM-3	FM-2
サービスカル	—	※	IN-44	IN-44+IN-44[1:1]	IN-45+IN-46[1:1]
デンチン	D-A1	D-A2	D-A3	D-A3.5	D-A4
トランスルーセント				CL-F	
エナメル	E-58	E-58	E-59	E-59	E-60

★ 各ジルコニアメーカーがシェード指定しているカラードジルコニアフレームの場合は使用する必要ありません。

※ A1シェードの基本築盛はサービスカルとしてインサイドを築盛する必要はないですが、蛍光性を付与する場合は、IN-44+FD-91[1:1]を築盛することも可能です。

## イニシャル Zr-FS多色築盛(ポリクロマレイヤリング)ステップ

### 症例



術前



左からA3.5、A3、A2



術後

#### 患者情報

性別：女性 部位：12-22  
年齢：30 主訴：以前治療した前歯CRの劣化、歯列に対する審美障害で来院

シェード：A2

### ジルコニアフレーム処理



今回はジルコニアフレームの下地処理として、歯頸部から切線にかけてラスターべーストL-Aを塗布し、固定焼成をしました。

※ジルコニアフレーム処理の詳細はP.3をご参照ください。

#### 【使用器材】

模型：ニューフジロックIMP アラバスタアイボリー(GC)

ジルコニア：Aadv Zirconia(GC)

ライナー：イニシャル IQ ラスターべースト L-A(GC)

ブラシ：イニシャルブラシ2(GC)

ツイーザー：クイックツール(日本歯科商社)

#### ラスターべースト ONE下地処理/内部ステイン焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	昇温	焼成温度	焼成時間	外観
固定焼成	480°C	2分	45°C/分	あり	780°C	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。

### イニシャルファミリー 各種エフェクトパウダー

デンチン	オペーカスデンチン モディファイヤー	ODM-1	ODM-2				
	フルオデンチン	FD-91	FD-92	FD-93			
	インサイド	IN-41	IN-42	IN-43	IN-44	IN-45	IN-46
エナメル	IN-47	IN-48	IN-49	IN-50	IN-51		
	エナメル インテンシブ	EI-11	EI-12	EI-13	EI-14		
	エナメル オクルーザル	EO-15	EO-16	EO-17			
トランスルーセント	エナメルオパール	EOP-1	EOP-2	EOP-3	EOP-4	反射光 EOP-B	透過光 EOP-B
	トランスルーセント モディファイヤー	CL-F クリアフル オレッセンス	TN トランス ニュートラル	TO トランス オパール	CL-W クリア ウインドウ		
	サービカル トランスルーセント	TM-01	TM-02	TM-03	TM-04	TM-05	
	CT-21	CT-22	CT-23	CT-24	CT-25		

透明 ← → 不透明

CL-W	CL-F	TM	TO	CT	EOP	EI	EO	D	FD	IN	OD	ODM
------	------	----	----	----	-----	----	----	---	----	----	----	-----

#### 各種パウダーの遮蔽性

※各パウダーの透明感の位置づけを示したものです。

## ■インサイド築盛・焼成



歯頸部1/3にサービカルとして築盛し、適宜コンデンスを行い築盛します。

今回はここで一度焼成しました。

### 【使用器材】

サービカル: イニシャル Zr-FS IN-44 (GC)

リキッド: イニシャル Zr-FS モデリングリキッド (GC)

## ■フルオデンチン築盛



切縁付近のジルコニアフレームの形をぼやかすように不規則な形態に築盛します。

### 【使用器材】

内部構造: イニシャル Zr-FS FD-93 (GC)

## ■デンチン築盛



最終外形を回復して、カットバックを行います。

### 【使用器材】

デンチン: イニシャル Zr-FS D-A2 (GC)

## ■エナメル築盛



最終的な切縁の形態を縁取るように築盛します。

### 【使用器材】

エナメル: イニシャル Zr-FS EI-11 (GC)

### POINT

## [ インサイド ]

可視光下



左からIN-41、42、43、44、45、46、47、48、49、50、51

ブラックライト光下



インサイドは蛍光性が付与されたオペーカスデンチンパウダーです。

歯頸部やマメロンのキャラクタライズに用いることで、歯肉付近やクラウンを内部から明るくさせる効果が期待できます。

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
1st デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	810°C	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。

\*ブリッジケースの場合は焼成後に700°C付近まで3~5分ほどかけて徐冷してください。

### POINT

## [ フルオデンチン ]

可視光下



左からFD-91、92、93

ブラックライト光下



フルオデンチンは蛍光性に特化したオペーカスデンチンパウダーです。

フレーム縁端に築盛することでぬけを防ぐ効果が期待できます。

FD-91	Light	ライト	ブリーチシェード、B1、A1など明度の高いシェードのベース
FD-92	Sunset	サンセット	標準的なVITA*クラシカルB系シェードのベース
FD-93	Sand	サンド	標準的なVITA*クラシカルA系シェードのベース

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

### POINT

## [ エナメルレインテンシブ ]

透過光下



左からEI-11、12、13、14

天然歯表層に見受けられる様々な透明感を表現するカラーエナメルパウダー。

EI-11	Grey	グレー	グレーがかかったエナメル
EI-12	Yellow soft	イエローソフト	やや黄色みがかかったエナメル
EI-13	Orange	オレンジ	ややオレンジがかかったエナメル
EI-14	Yellow	イエロー	強い黄色みがかかったエナメル

## ■マメロン築盛



天然歯内部に見受けられる指状構造を表現します。

【使用器材】

マメロン:イニシャル Zr-FS IN-44, IN-47 (GC)

## ■トランスルーセント築盛



天然歯に見受けられる複雑な内部の透明感を表現します。

【使用器材】

トランスルーセント:イニシャル Zr-FS CL-F, TM-01, 05, TO, CT-22 (GC)

## ■白帯築盛



横走隆線に見受けられる白帯を表現します。

【使用器材】

デンチン:イニシャル Zr-FS BLD-2 (GC)

トランスルーセント:イニシャル Zr-FS EOP-2 (GC)

## ■エナメル築盛



唇側面に焼成収縮分を見越して、大きめに築盛します。

この症例は患者の希望で透明感ある歯という指示があったため、歯頸部には深みを表現するCTを、歯冠中央から切縁にかけてはトランスルーセントを築盛しています。

【使用器材】

エナメル:イニシャル Zr-FS EI-11 (GC)

トランスルーセント:イニシャル Zr-FS TO, CT-21, CT-22 (GC)

POINT

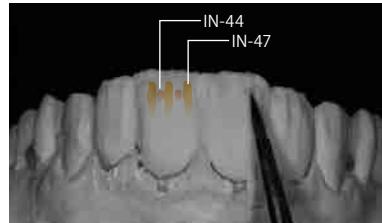
### [ インサイド ]

可視光下



左からIN-41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51

築盛図



インサイドは蛍光性が付与されたオペーカスデンチンパウダーです。

歯頸部やマメロンのキャラクタライズに用いることで、歯肉付近やクラウンを内部から明るくさせる効果が期待できます。

POINT

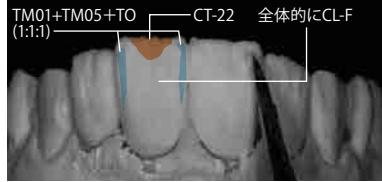
### [ トランスルーセントモディファイヤー ]

可視光下



左からTM-01, 02, 03, 04, 05

築盛図



トランスルーセントモディファイヤーは天然歯に見受けられる様々な透明感を表現するトランスルーセントパウダーです。

POINT

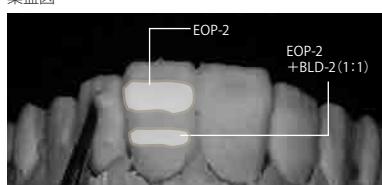
### [ エナメルオパール ]

可視光下



左からEOP-1, 2, 3, 4

築盛図



エナメルオパールはオパール性を付与したトランスルーセントパウダーです。

POINT

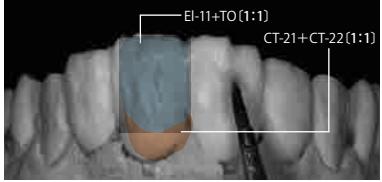
### [ サービカルトランスルーセント ]

可視光下



左からCT-21, 22, 23, 24, 25

築盛図



サービカルトランスルーセントはアンバー系の透明感を表現するトランスルーセントパウダーです。歯頸部に深みを与える場合に使用すると効果的です。

## ■エナメルオクルーザル築盛



舌側の余剰な陶材をジルコニアフレームまでカットし、インサイドを舌側ジルコニアフレームのフィニッシングラインから切縁まで移行的に一層築盛します。舌側はクリアランスがなく色調的にも暗く彩度が高いので、インサイドが効果的です。隆線やコントエリアにはエナメルオクルーザルを築盛することで立体感を表現できます。

【使用器材】

舌側:イニシャル Zr-FS IN-44 (GC)  
エナメル:イニシャル Zr-FS EO-16 (GC)

## ■焼成



一歯一歯均等に収縮するように、ジルコニアフレームまでディッキングを入れ焼成を行います。最適な温度の場合、表面に適度なツヤができます。

## ■追加築盛



連結部や過不足部分の調整後、各種エナメルパウダーを築盛し、追加焼成を行います。

【使用器材】

連結部:イニシャル Zr-FS IN-44 (GC)  
イニシャル Zr-FS EO-16 (GC)

## ■形態修正・グレーズ



ダイヤモンドポイント等で形態修正をし、グレーズを行います。

## ■口腔内セット



セット直後

POINT

## [ エナメルオクルーザル ]

可視光下



左からEO-15、16、17

エナメルオクルーザルは隣接面や臼歯咬合面に見受けられる色調を表現するエナメルパウダーです。

通常のエナメルと組み合わせることで、辺縁隆線や咬合面などの自然な奥行きを表現するのに効果的です。

POINT

## [ 連結部の処理 ]



①一次焼成後、連結部をダイヤモンドポイントなどで調整します。

※アンダーカットを作らないようにしてください。

②蒸留水で連結部を湿らせ、ぬれ性を上げます。その後ジルコニアフレームの上にインサイドを築盛し、しっかりとコンデンスと吸水を繰り返し行います。

③インサイドの上にエナメルオクルーザルを築盛し、そこでもしっかりとコンデンスと吸水を繰り返し、陶材を密にします。その後、再度連結部に若干のディッキングを入れ焼成します。

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
1st デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	810°C	1分	やや光沢あり
2nd デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	800°C	1分	やや光沢あり
グレーズ焼成	480°C	2分	45°C/分	—	820°C	—	光沢あり
グレーズ焼成(グレーズパウダー使用時)	480°C	2分	45°C/分	—	790°C	1分	光沢あり
コレクションパウダー焼成	450°C	4分	45°C/分	あり	690°C	1分	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。

※プリッジケースの場合は焼成後に700°C付近まで3~5分ほどかけて徐冷してください。

## ショルダー pocelain 築盛ステップ

### ■ショルダー オペーク 築盛



模型にポーセレン用分離材を塗布し、イニシャル Zr-FS ショルダーリキッドで練和したショルダー オペークをジルコニアフレームの縁端からマージンにかけて移行的に薄く築盛します。

※マージンにはかかるないようにしてください。

#### 【使用器材】

模型:ニューフジロックIMP アラバスタアイボリー(GC)

ショルダー:イニシャル Zr-FS ST-37 (GC)

リキッド:イニシャル Zr-FS ショルダーリキッド(GC)

ジルコニア:Adava Zirconia (GC)

ブラシ:イニシャルブラシ2 (GC)

### ■ショルダートランスパ 築盛



ショルダートランスパをサービスカルとして築盛し、しっかりとコンデンスと吸水を繰り返し行いファーネスの炉口などで乾燥させます。

#### 【使用器材】

ショルダー:イニシャル Zr-FS ST-31+ST-36 [4:1] (GC)

リキッド:イニシャル Zr-FS ショルダーリキッド(GC)

### ■模型からの取り外し



乾いたブラシで余分な陶材を取り除き、近遠心方向に軽くツイストさせながら模型から慎重にはずし、一次焼成を行ないます。

※焼成前に陶材が内面に入り込んでいないかご確認ください。  
入り込んでいる場合は、乾いた筆で除去してください。

### ■一次焼成



模型に戻し、不足分を築盛、コンデンス、焼成と繰り返し適合させていきます。

### POINT

### [ ショルダー オペーク・ショルダートランスパ ]

可視光下



左からST-30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, SO-37, 38, 39

ブラックライト光下



ショルダー オペーク・ショルダートランスパは蛍光性を付与したイニシャル独自のショルダーパウダーです。

ショルダー オペークは遮蔽性が高く、一層目にフレーム縁端に築盛することで、フレームの形をぼやかす効果があります。そしてその上から透明感の強いショルダートランスパを築盛することで深みのある透明感と明るさを両立することができます。

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
ショルダー焼成	450°C	4分	45°C/分	あり	830°C	1分	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。

### POINT

### [ ショルダー オペーク・ショルダートランスパの効果 ]

可視光下



ブラックライト光下



### ショルダートランスパ カラーコンビネーションチャート

シェード	カラーコンビネーション		
	パウダー	対比率	%比率
A1	ST-31	—	—
A2	ST-31 + ST-36	8:1	90%:10%
A3	ST-31 + ST-36	4:1	80%:20%
A3.5	ST-31 + ST-36	1:1	50%:50%
A4	ST-36	—	—
B1	ST-30 + ST-32	1:1	50%:50%
B2	ST-30 + ST-32	1:4	20%:80%
B3	ST-32	—	—
B4	ST-32 + ST-33	1:1	50%:50%

※上記パウダーの組み合わせは目安ですので、築盛する量に応じて割合や種類は調整してください。

### ■完成



この作業でクラウンの歯頸部にはベーシックシェードの表現や透明感、蛍光性を付与することができます。この後通法どおりデンチンの築盛作業に移ります。

## ラミネートベニア築盛ステップ

### ■ベニアベストジルコニア



メーカー指示通り、複印象材にベニアベストジルコニアを注入し耐火模型を作製します。

【使用器材】

模型:ベニアベストジルコニア(GC)  
ピン:ジーセラ セラミックピン(GC)

### ■コネクターペースト



ディギヤッキング後の乾燥した模型に、少しマージンをオーバーするように薄く塗布し、焼成します。

【使用器材】

処理材:イニシャル MC/LF コネクターペースト(GC)  
プラン:イニシャルプラシ2(GC)

### ■焼成後



適正な厚みと温度で焼成すると、塗布した面はツヤがでています。

### ■イニシャル Zr-FS築盛



通法どおり、イニシャル Zr-FSを築盛します。

【使用器材】

デンチン:イニシャル Zr-FS D-A3(GC)  
トランスレーセン:イニシャル Zr-FS CL-F(GC)  
エナメル:イニシャル Zr-FS E-59(GC)  
リキッド:イニシャル Zr-FS モデリングリキッド(GC)

### POINT

### [ ベニアベストジルコニア ]



ベニアベストジルコニアはイニシャル Zr-FSとの熱膨張係数にマッチングした耐火模型材です。

●ラミネートベニアやクラウンなどの外側性補綴物、インレーやアンレーなどの内側性補綴物は混液比率を調整することで対応ができます。

●練和泥の流れが良く操作余裕時間も充分に設定されていますので、細部まで再現性にすぐれた模型が作製できます。

●硬化後の強度は高く、マージン部等のデリケートな形状を損なわずに作業でき、焼成後はサンドブラスターで容易に除去できます。

※イニシャル MCとの熱膨張係数にマッチしたベニアベスト メタルセラミックスもあります。

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
1st デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	810°C	1分	やや光沢あり
2nd デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	800°C	1分	やや光沢あり
グレーズ焼成	480°C	2分	45°C/分	なし	820°C	—	光沢あり
グレーズ焼成(グレーズパウダー使用時)	480°C	2分	45°C/分	なし	790°C	1分	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。

※耐火模型材は焼成の際、熱を吸収しますので、すべての焼成スケジュールの焼成温度を20°C上げるよう推奨します。

### POINT

### [ コネクターペースト ]



イニシャル MC/LF コネクターペーストは耐火模型材のシール材になります。

支台歯に塗布・焼成することで模型表面に層を作り、築盛中の乾燥を防ぎ築盛作業がスムーズになります。

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
コネクターペースト焼成	450°C	10分	60°C/分	あり	950°C	1分	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 Zr-FS ガムシェード築盛ステップ

### ■ FM-5塗布・焼成



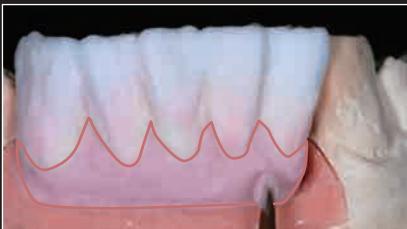
ジルコニアフレームが完全に見えなくなるまで歯肉部分に塗布し焼成を行います。

※練和液はイニシャル Zr-FS モデリングリキッドになります。  
※白色ジルコニアフレームの場合は、はじめに歯冠部分に歯冠色ライナーを塗布・焼成し、セカンド時に FM-05 を歯内部に塗布し同時に焼成します。  
※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】

模型: ニューフジロックIMP アラバスタアイボリー (GC)  
ライナー: 歯冠…イニシャル IQL-O-Zrライナー-L1 (GC)  
歯肉…イニシャル Zr-FS FM-5 (GC)  
ブラシ: イニシャルブラシ2 (GC)

### ■ GM-24築盛



全体に築盛します。

#### 【使用器材】

ベース: イニシャル Zr-FS GM-24 (GC)  
リキッド: イニシャル Zr-FS モデリングリキッド (GC)

### ■ GM-36築盛



歯根間付近に築盛します。

#### 【使用器材】

モディファイヤー: イニシャル Zr-FS GM-36 (GC)

### ■ GM-34築盛



齦類移行部付近に築盛します。

#### 【使用器材】

モディファイヤー: イニシャル Zr-FS GM-34 (GC)

イニシャル Zr-FS	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間	外観
フレームモディファイヤー焼成	450°C	4分	55°C/分	あり	800°C	1分	やや光沢あり
1st デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	810°C	1分	やや光沢あり
2nd デンチン焼成	450°C	6分	45°C/分	あり	800°C	1分	やや光沢あり
グレーズ焼成	480°C	2分	45°C/分	—	820°C	—	光沢あり
グレーズ焼成(グレーズパウダー使用時)	480°C	2分	45°C/分	—	790°C	1分	光沢あり
コレクションパウダー焼成	450°C	4分	45°C/分	あり	690°C	1分	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。  
※ブリッジケースの場合は焼成後に700°C付近まで3~5分ほどかけて徐冷してください。

### POINT

### [ ガムシェード ]



左からGM-23、24、34、35、36、GO-U

イニシャルガムシェードは平均的なピンク系だけではなく、ダークピンク系、ピンクオレンジ系、各種モディファイヤーと多彩に取り揃えておりますので、患者の口腔内状況に応じて思い通りの歯肉表現が可能です。

### FM-5

ピンク系のライナーです。

### FM-5

### ベース ダーク

ダークピンク系のガムベースになります。

### GM-24

### インテンシブ レッド

発色の強いレッド系のモディファイヤーになります。歯根間付近のアクセントなどに効果的です。

### GM-36

### インテンシブ バイオレット

バイオレット系のモディファイヤーになります。齦類移行部付近のアクセントなどに効果的です。

### GM-34

### ベース ライト

ピンクオレンジ系のガムベースになります。

### GM-23

### インテンシブ クリーム

クリーム系のモディファイヤーになります。遊離歯肉付近のアクセントなどに効果的です。

### ■ GM-23築盛



全体に築盛します。

#### 【使用器材】

ベース: イニシャル Zr-FS GM-23 (GC)

### ■ GM-35築盛



遊離歯肉付近に築盛します。

#### 【使用器材】

モディファイヤー: イニシャル Zr-FS GM-35 (GC)

### ■ 完成



唇側面



initial

歯科用陶材 ジーシー イニシャル Zr-FS 管理医療機器 222AFBZX00137000  
歯科セラミックス用着色材料 ジーシー イニシャル IQ ラスターべースト 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 ラスターべースト 管理医療機器 222AFBZX00138000  
歯科切削加工用セラミックス Adva Zirconia ディスク 管理医療機器 225AFBZX00051000  
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 Adva 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 セラシャイン 一般医療機器 28B3X10005000011 製造販売元:株式会社マシンツール中央  
歯科用高温模型材 ジーシー ベニアベスト 一般医療機器 27B2X00008000050 製造販売元:大成歯科工業株式会社

※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事がありますので、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