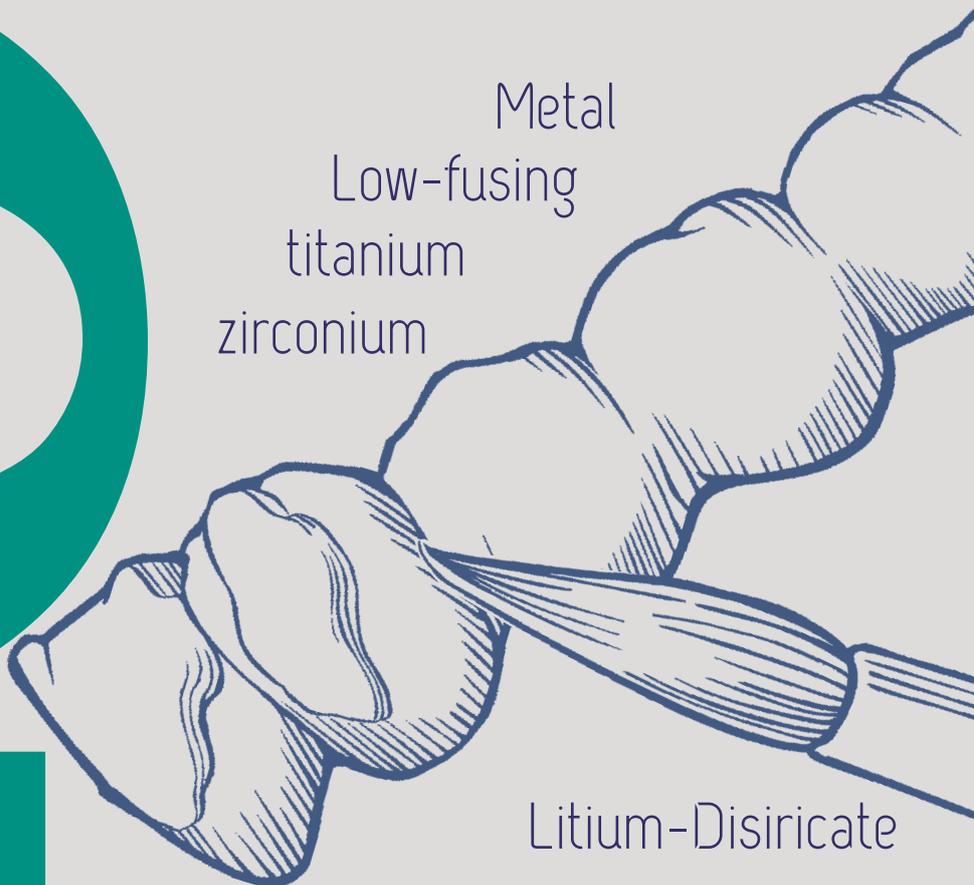


IQ ONE SOIN



*initial*



Metal  
Low-fusing  
titanium  
zirconium

One-Body  
staining  
Micro-Layering  
Lithium-Disilicate  
Pressable  
Light-Layering

**IQ ONE SOIN  
TECHNICAL  
MANUAL**



# 美しさと強さの両立。

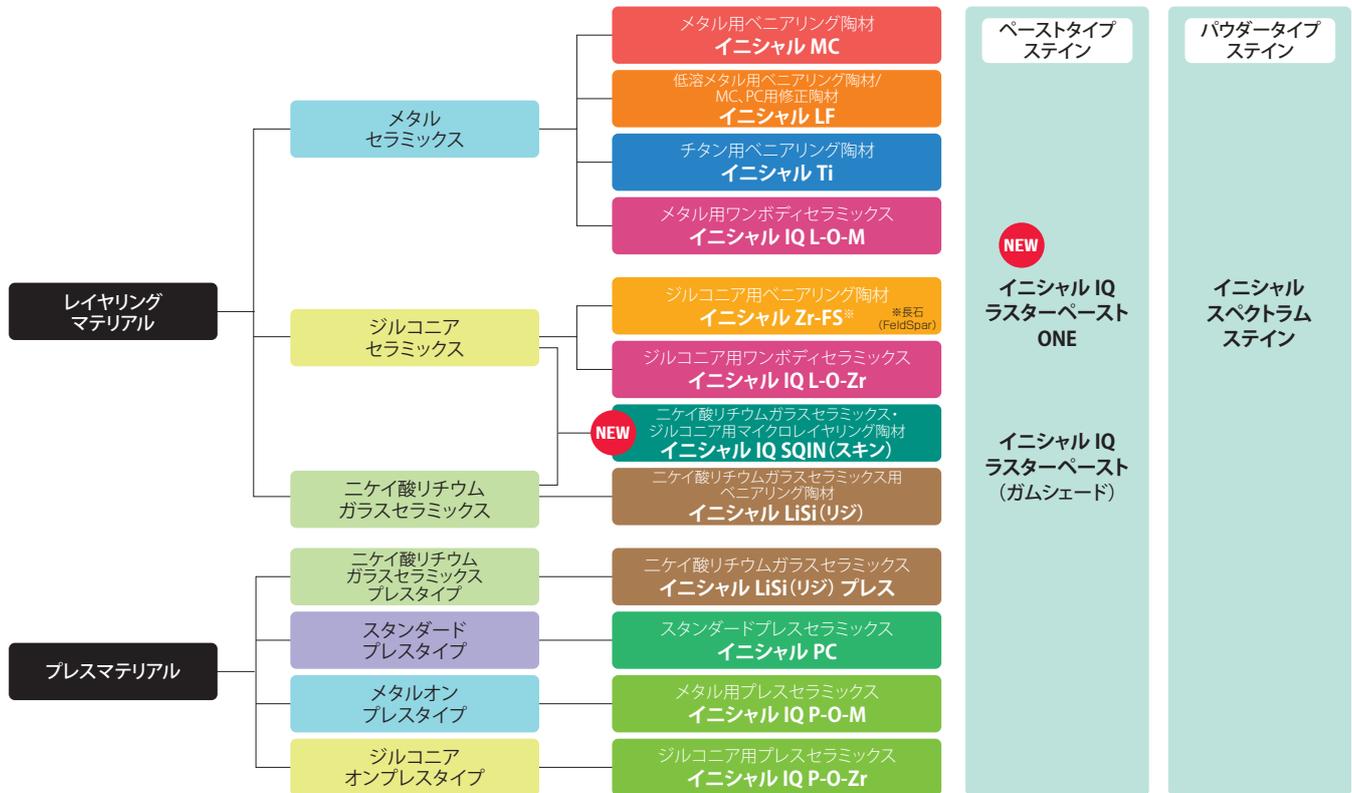
ワン スキン

## マイクロレヤリング<sup>※</sup>専用のセラミックシステム “イニシャル IQ ONE SQIN”

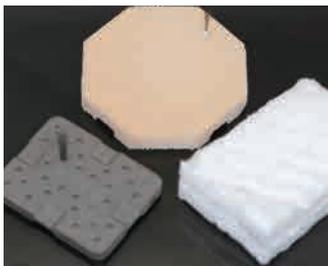
※マイクロレヤリング：厚みが約0.2mm～最大0.6mmの築盛。

- ニケイ酸リチウムガラスセラミックス・ジルコニア用マイクロレヤリング陶材 イニシャル IQ SQIN (スキン)**  
 マイクロレヤリング用に開発された、粒子が非常に細かいセラミックスパウダーです。ラスターペースト ONE やラスターペースト (ガムシェード)、スペクトラムステインと組み合わせることで多彩な表現を可能にします。
- イニシャル IQ ラスターペースト ONE**  
 通常のステインのように塗ることも、立体的に盛り上げることも可能な内部・外部ステインに使用できるペーストステインです。
- イニシャル IQ ラスターペースト (ガムシェード)**  
 歯冠色と歯肉色のラインナップがあり、熱膨張係数 (CTE) に制限されることなく、すべてのイニシャル製品に使用できます。
- イニシャル スペクトラムステイン**  
 幅広いセラミックスの内部・外部ステインに使用できるオールマイティなパウダーステインです。2種類のリキッドを使い分けることにより、粘稠度を調整し、表面のテクスチャーを残しながらステインができます。

### ■イニシャルファミリー



### ■はじめに - 焼成前に確認していただくこと -



現在ご使用のポーセレンファーンエスにイニシャルの焼成温度が合っているかを確認してください。焼成温度が低いとクラックの原因となります。

#### ●確認方法

ファーストオペーク焼成後、表面にツヤがあるかを確認してください。ツヤがない場合はオペークを取り除き、ファーンエスの温度を5～10℃の間隔で上げ、ツヤが出る温度まで調整、校正してください。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、熱吸収が少ないハニ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、係留時間は下記を目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 (目安)

3～5本 1分  
6～10本 1.5分  
11～14本 2分

### ■イニシャル IQ SQIN (スキン) 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
デンチン	BL-D	Body-A					Body-B				Body-C			Body-D			
エナメル	BL-E	E-58	E-58	E-59	E-59	E-60	E-57	E-59	E-59	E-59	E-60	E-59	E-59	E-60	E-60	E-59	E-59

# SQIN

## イニシャル IQ SQIN 基本築盛

### ■ フレーム設計



ジルコニアまたはニケイ酸リチウムガラスセラミックスのフレームは、各メーカーの指示に従い製作してください。

### ■ 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、またはジルコニア専用ポイントで行い、その後アルミナサンドブラスト処理を行います。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ブラストの有無、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使用説明書に従ってください。

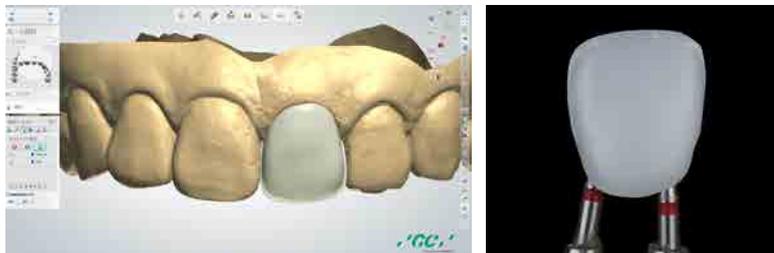
【使用器材】  
Aadva Zirconia (GC)

### ■ ラスターペースト ONE 塗布



ラスターペースト ONE でフレームの色調整とコネクションファイアリングを行います。

### POINT [ マイクロレイヤリングフレームワークの標準的な手順 ]



マイクロレイヤリングタイプは、適切な築盛スペースの設計が必要です。約0.2mm~最大0.6mm\*のカットバック形態を付与してください。フレームのカラーマネジメントは、重要な要素になります。最終補綴物に最も適したベースカラーと透光性を選択してください。

レイヤー各層の厚み	平均厚み [mm]	最大厚み [mm]
ラスターペースト ONE/ガムシェード	0.05	0.1
SQIN	0.1	0.5
合計	0.15	0.6

※0.6mmを超える厚みで築盛する場合は、イニシャル LiSi やイニシャル Zr-Fs をご使用ください。

### POINT [ Aadva Zirconia フレーム処理 ]

#### ● Aadva 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、Aadva 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気圧でサンドブラスト処理し、スチームクリーナー、超音波洗浄器で洗浄します。
3. ポーセレンファーマ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℃	0分	100℃/分	なし	1000℃	15分

### POINT [ コネクションファイアリング ]



色調整を必要としない場合もコネクションファイアリングのためにラスターペースト ONE での焼成を行います。その場合は蛍光性のないL-Nもしくは蛍光性のあるL-NFLをカットバックした面全体に塗布し、焼成してください。L-N/L-NFLは焼成前は白色ですが、焼成後には透明に焼き上がります。



※色調整が必要な場合は次のページを参照してください。

## 色調調整 & コネクションファイアリング



ラスターペースト ONE で、目標のシェードに調整します。  
 【使用器材】  
 ラスターペースト ONE: L-A, L-B, L-N (GC)  
 ブラシ: イニシャルブラシ00 (GC)

## 焼成



## シェードマッチング



目標のシェードにマッチしているか確認します。

## SQIN 築盛



SQINを一層築盛し、表面性状を付与します。

【使用器材】  
 イニシャル IQ SQIN: E-58, Body-A (GC)

## POINT [ ニュートラル L-N/L-NFL ]



ニュートラルはグレーズングパウダーをペースト状にしたものです。焼成前は白色ですが、焼成後は透明になります。蛍光性のないL-N (ニュートラル)と蛍光性を高めたL-NFL (ニュートラルフルオレッセンス)があります。はじめに全体に塗布していただくと焼成温度を下げる事ができますので、焼成回数が多くあまり高温をかけたくない場合やニケイ酸リチウムガラスセラミックスのグレーズ時の使用をお勧めします。



クラウン全体にL-N ニュートラルを塗布し、ぬれ性を上げます。



塗布したニュートラルとなじませるように、ベースカラーのペーストを塗布します。筆で円を描くように動かしながら塗布すると、よりなじみがよくなります。明るいシェードは薄く、濃いシェードは厚く塗布します。より個性的にキャラクタライズしたい場合は、各種エナメルエフェクトペーストを同時か一度焼成してから重ね塗りします。



### ラスターペースト ONE コネクションファイアリング焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	450℃	4分	45℃/分	あり	760℃ <sup>(*)</sup>	1分
ジルコニア	450℃	6分	45℃/分	あり	850℃	1分

<sup>(\*)</sup> イニシャル LiSi ブロックの焼成温度: 740-750℃  
 LiSi ブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調調整を行ってください。  
 ※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。  
 ※ラスターペースト ONEは真空で焼成します。必要な場合は、スベクトラムステインを使用し、同時に焼成することができます。

## POINT [ よりVITA\*シェードへ近づけたい場合 ]

Aシェードの場合



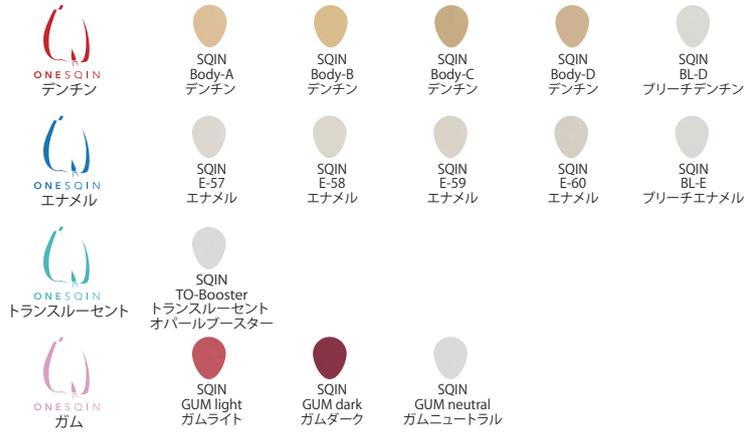
● 下地の色調によって必要な色相が異なるため、適度に混ぜ合わせて調整し、塗布してください。

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

## POINT [ SQIN 築盛 ]

ラスターペースト焼成後の面が滑って盛りにくい場合は、SQINを築盛する前に、50μmのアルミナサンドブラストを用い、低圧でサンドブラストし、表面をわずかに粗くすることも可能です。

## イニシャル IQ SQIN カラーチャート





■ 焼成後



■ シェードマッチング・完成



目標のシェードにマッチしているか確認します。

POINT

[ フォーム&テクスチャーリキッド ]



専用のフォーム&テクスチャーリキッドでパウダーを練和します。SQIN専用に開発されたリキッドは通常の築盛よりも乾きにくく、表面のテクスチャーを再現しやすいように設計されています。

※粘稠度を少し下げたい場合は、イニシャル LiSi モデリングリキッドを希釈率1:1まで加えることができます。

SQIN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
		Pre drying time	Closing time				
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	400℃	4分	4分	40℃/分	あり	740-780℃ <sup>(*)</sup>	1分
ジルコニア	400℃	4分	4分	40℃/分	あり	750-800℃	1分

<sup>(\*)</sup>イニシャル LiSi ブロックの焼成温度:750-760℃

LiSi ブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調整を行ってください。

※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

[ オートグレース効果 ]

追加のグレース焼成を必要とせず、真空焼成でもツヤが出ます。グレース焼成の工程を減らすことで、より効率的に製作でき表面性状の維持が可能です。

POINT

[ 追加築盛 & 外部ステイン ]



追加でSQINを築盛する場合は最高温度を10度下げて追加焼成を行ってください。

また築盛後にラスターパースト ONEやスペクトラムステインで外部ステインを行うこともできます。

# ガムシェードとステイン仕上げを併用したケース

## ■ フレーム設計



## ■ 色調調整 & コネクションファイアリング 1st



ラスターペースト ONEで歯冠部、ラスターペースト (ガムシェード)で歯肉部分の色調調整とコネクションファイアリングを行います。必要に応じて、複数回に分けて焼成することもできます。

【使用器材】  
ラスターペースト ONE: L-N, L-NFL (GC)

## ■ 2nd



【使用器材】  
ラスターペースト ONE: L-A (GC)  
ラスターペースト (ガムシェード): G-24, G-36 (GC)

## ■ 3rd



【使用器材】  
ラスターペースト (ガムシェード): G-36 (GC)  
スペクトラムステイン: SPS-1, SPS-2, SPS-9, SPS-12 (GC)

## ■ フレーム処理

ジルコニアフレーム調整は専用のセラミックポリッシャーでプレポリッシュした後、50μm粒径のアルミナを1.5気圧でソフトにサンドブラスト処理を行います。今回のケースでL3に関してはステイン仕上げのためカットバックしていません。

## ■ ガムシェード ※蛍光性なし

### イニシャル IQ SQIN

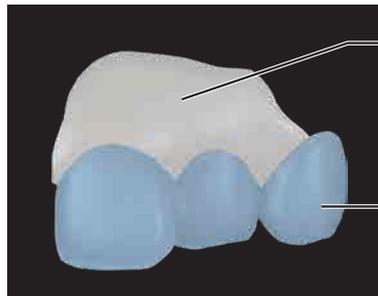


### イニシャル IQ ラスターペースト (ガムシェード)



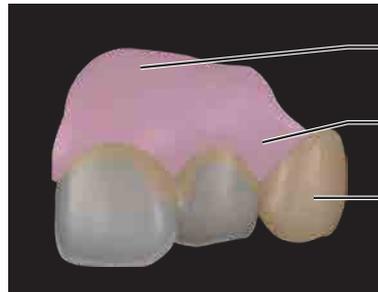
## ■ ラスターペーストONEでの色調調整

### 1st



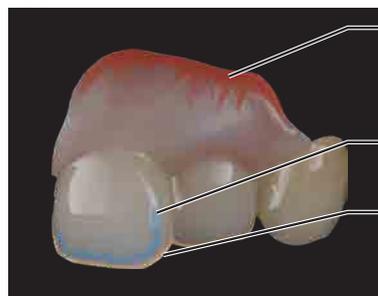
- L-N 歯肉部には蛍光性のないL-Nを使用
- L-NFL 歯冠部に蛍光性を持たせるため、L-NFL厚く塗布  
※L-NFLを厚く塗布することで明度を上げる効果と蛍光性がまだらになるのを防ぐことができます。

### 2nd



- G-36 ガム部分は厚く(0.5mm程度)塗ることでジルコニアフレームに下地のピンクを付与する。
- G-24
- L-A 歯冠部に目標のシェードを確認しながらシェード色のラスターペースト ONEにて色調再現を行う。

### 3rd



- G-36 SPS-9 歯肉部分の濃い赤をラスターペーストG-36にSPSのSPS-9を混ぜ表現する。
- SPS-12 スペクトラムステインを使い細かな色調表現をしていく。特にSPS12での透明感の表現は、一方向で見て塗るよりも多方向から見て自然な透明感が再現できているかを確認する。
- SPS-1 SPS-2

## ラスターペースト ONE コネクションファイアリング焼成スケジュール

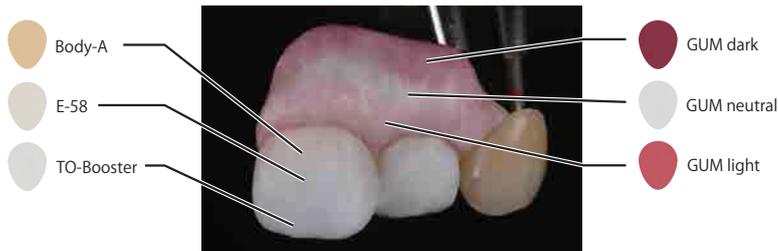
	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	450℃	4分	45℃/分	あり	760℃(*)	1分
ジルコニア	450℃	6分	45℃/分	あり	850℃	1分

(\*) イニシャル LiSi ブロックの焼成温度: 740-750℃  
LiSi ブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調調整を行ってください。  
※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。  
※ラスターペースト ONEは真空で焼成します。必要な場合は、スペクトラムステインを使用し、同時に焼成することができます。

■ SQIN築盛



【使用器材】  
イニシャルIQ SQIN: Body-A, E-58, TO-Booster, GUM light, GUM dark, GUM neutral (GC)



SQIN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
		Pre drying time	Closing time				
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	400℃	4分	4分	40℃/分	あり	740-780℃ <sup>(*)</sup>	1分
ジルコニア	400℃	4分	4分	40℃/分	あり	750-800℃	1分

<sup>(\*)</sup>イニシャルLiSiブロックの焼成温度:750-760℃  
LiSiブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調整を行ってください。  
※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。上記は目安とお考えください。  
※ラスターペースト ONEは真空中で焼成します。必要な場合は、スペクトラムステインを使用し、同時に焼成することができます。

■ SQIN焼成後



0.3mmのカットバックのため収縮も少なくグレース仕上げ状態の仕上がりがで焼き上がります。

■ 形態修正・表面性状の付与



■ セルフグレース後



SQINの陶材の厚みを利用することで形態修正および表面性状を作ることができます。

■ 本症例でのグレース焼成スケジュール

	予熱温度	乾燥時間	昇温速度	真空	焼成温度	係留時間
ジルコニア	400℃	4分	80℃/分	あり	760℃	20秒

今回のケースでは、表面性状を残しつつ、ツヤを出し、また、エクスターナルステインの焼結もしっかり行うため、焼成温度を高めにし、昇温速度を上げ係留時間を短くする焼成スケジュール設定としました。

■ 完成



歯肉部に使用したSQINガムのパウダーおよびラスターペーストガムシェードには蛍光性が含まれていないため蛍光性が必要な歯冠部には蛍光性を付与、必要ない歯肉部は蛍光性がない状態で蛍光性をコントロールすることが可能です。



ホワイトなどのエクスターナルステインをすることでさらに色調の深みを出し、モノリシックジルコニアのステインよりも立体的で自然な仕上がりを再現することも可能です。

# イニシャル IQ ラスターペーストONEでのキャラクタライズ

## ■ 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、またはジルコニア専用ポイントで行い、その後アルミナサンドブラスト処理を行います。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ブラストの有無、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使用説明書に従ってください。

## POINT [ Aadva Zirconiaフレーム処理 ]

### ● Aadva 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、Aadva 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 $\mu$ m粒径のアルミナを2~2.5気圧でサンドブラスト処理し、スチームクリーナー、超音波洗浄器で洗浄します。
3. ポーセレンファーン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℃	0分	100℃/分	なし	1000℃	15分

## POINT [ アルミナサンドブラスト処理 ]



ステイン材はリキッドであり、水が弾く状態では思いうような色調再現が難しくなるため、アルミナサンドブラスト処理前後で水を弾くか弾かないかが一つの目安となります。アルミナサンドブラスト処理完了後にアセトン洗浄を行うことも効果があります。

●下地の色調によって必要な色相が異なるため、適度に混ぜ合わせて調整し、塗布してください。

■色調調整



シェードガイドなどで目標の色調を確認しながら色調の再現を行います。

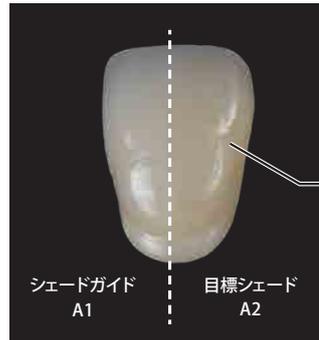
■焼成後



【使用器材】  
ラスターペースト ONE:L-A、L-B、L-8 (GC)

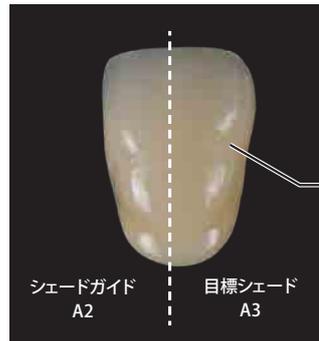
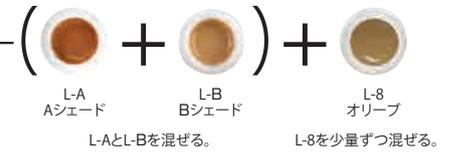
POINT

〔よりVITA\*シェードへ近づけたい場合〕



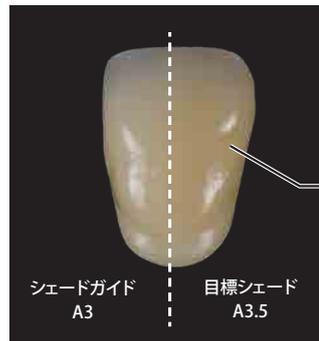
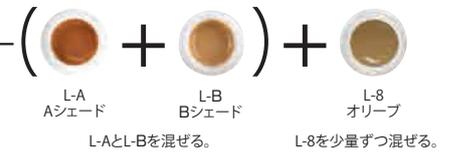
シェードガイドA1→目標シェードA2への色調調整

ラスターペーストONEのL-A、L-B、L-8を目標シェードに合わせて色調調整し塗布してください。



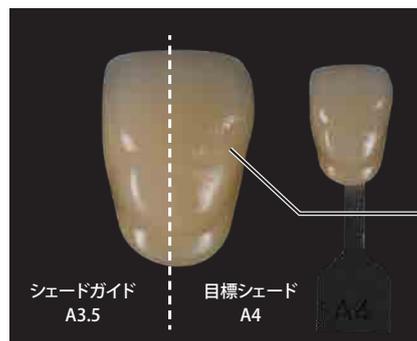
シェードガイドA2→目標シェードA3への色調調整

ラスターペーストONEのL-A、L-B、L-8を目標シェードに合わせて色調調整し塗布してください。



シェードガイドA3→目標シェードA3.5への色調調整

ラスターペースト ONEのL-AとL-8を目標シェードに合わせて色調調整し塗布してください。



シェードガイドA3.5→目標シェードA4への色調調整

ラスターペースト ONEのL-AとL-8を目標シェードに合わせて色調調整し塗布してください。



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

ラスターペースト ONE 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
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	450℃	4分	45℃/分	あり	735-760℃ <sup>(*)</sup>	1分
ジルコニア	450℃	6分	45℃/分	あり	800-900℃	1分

<sup>(\*)</sup>イニシャル LiSi ブロックの焼成温度:730-750℃

LiSi ブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調調整を行ってください。

※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。

※ラスターペースト ONEは真空で焼成します。必要な場合は、スペクトラムステインを使用し、同時に焼成することができます。

## 2nd



L-N/L-NFLで全体をコーティングします。

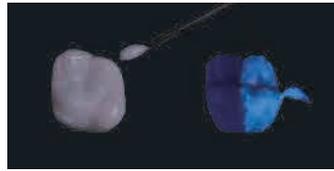
【使用器材】  
ラスターペースト ONE:L-N (GC)

### POINT [ ニュートラル L-N/L-NFL ]



ニュートラルはグレーズングパウダーをペースト状にしたものです。焼成前は白色ですが、焼成後は透明になります。蛍光性のないL-N（ニュートラル）と蛍光性を高めたL-NFL（ニュートラルフルオレッセンス）があります。

はじめに全体に塗布していただく焼成温度を下げることで、焼成回数が多くあまり高温をかけたくない場合やニケイ酸リチウムガラスセラミックスのグレース時の使用をお薦めします。



L-NFLは蛍光性の低いジルコニア等の材料にも、天然歯のような蛍光性を付与できます。



### POINT [ シェードを明るくしたい場合 ]

狙ったシェードより濃く暗く仕上がってしまい、明るくしたい場合  
(例:A3に仕上がってしまったクラウンをA2にしたい)



●L-NとL-Vを適度に混ぜ合わせ、濃く仕上がったクラウンへ塗布してください。  
最大で2シェード程度明度を上げることができます(例:A3→A1)。

### POINT [ シェードを暗くしたい(透明感を上げたい)場合 ]



●L-NとL-10(少量)を適度に混ぜ合わせて調整し、塗布してください。

## 完成



### ラスターペースト ONE 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
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	450℃	4分	45℃/分	あり	735-760℃ <sup>(*)</sup>	1分
ジルコニア	450℃	6分	45℃/分	あり	800-900℃	1分

<sup>(\*)</sup> イニシャル LiSi ブロックの焼成温度:730-750℃

LiSi ブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調調整を行ってください。

※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。上記は目安とお考えください。

※ラスターペースト ONEは真空で焼成します。必要な場合は、スペクトラムステインを使用し、同時に焼成することができます。



# スペクトラムステインでのステイニング

## 補綴部位 1 2 3



左からA3.5、C3



術後

### ■ フレーム設計



【使用器材】  
JDSジルコニアディスク マルチレイヤー(日本歯科商社)

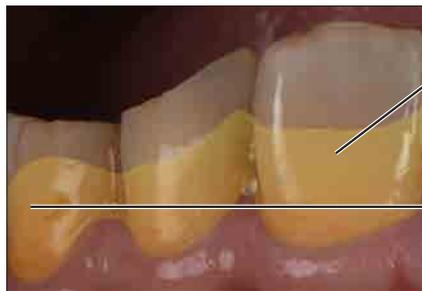


ジルコニアフレーム調整は専用のセラミックポリッシャーでプレポリッシュした後、50 $\mu$ m粒径のアルミナを1.5気圧でソフトにサンドブラスト処理を行います。

### ■ 1st



【使用器材】  
スペクトラムステイン:SPS-3、SPS-4、SPS-6(GC)



#### ベース色の塗布

SPS-3、SPS-4を1:1程度でよく練和し塗布。  
3番のみ色相がA4に近く彩度が高いため、若干量のSPS-6を混ぜて使用。

### ■ 2nd



【使用器材】  
スペクトラムステイン:SPS-12、SPS-13(GC)



#### 透明層の表現

SPS-12、SPS-13を1:1程度でよく練和し塗布。  
若年層の場合はSPS-12単体を選択し中年層の歯牙につれてSPS-13の割合を増やす。

■ 3rd



【使用器材】  
スペクトラムステイン:SPS-9 (GC)



【使用器材】  
スペクトラムステイン:SPS-2、SPS-4 (GC)

■ 4th



【使用器材】  
スペクトラムステイン:SPS-3、SPS-11、SPS-12 (GC)



ラスターペースト L-N単体を全体に塗布し乾燥させた状態。

【使用器材】  
ラスターペースト ONE:L-N (GC)

■ 口腔内セット



SPS-9

孤立感の表現と個性表現

ブリッジの場合、歯牙を単冠処理に見せる目的で隣接部にSPS-9を塗布する。前歯1番の中央部にブラウン色の横線が見受けられるため、同時に表現を行う。



SPS-2 SPS-4

SPS-2、SPS-4を1:1程度でよく練和し塗布。インサイザルヘイローの表現と切縁1/3エリアの個性表現をする。



SPS-11 SPS-12 SPS-3

深みを出す目的でSPS-11、SPS-12で紫を作りSPS-3を混ぜ有彩色のグレーを作り塗布する。



L-N

ラスターペースト L-Nで全体をコーティング。表面性状が弱く表面の透明感が強いいためL-N単体で対応する。

スペクトラム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
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	450℃	4分	45℃/分	あり	735-760℃ <sup>(*)</sup>	1分
ジルコニア	450℃	6分	45℃/分	あり	800-900℃	1分

<sup>(\*)</sup>イニシャル LiSi ブロックの焼成温度:730-750℃  
LiSiブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調調整を行ってください。  
※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。

ラスターペースト ONE 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
ニケイ酸リチウムガラスセラミックス	450℃	4分	45℃/分	あり	735-760℃ <sup>(*)</sup>	1分
ジルコニア	450℃	6分	45℃/分	あり	800-900℃	1分

<sup>(\*)</sup>イニシャル LiSi ブロックの焼成温度:730-750℃  
LiSiブロックの場合、焼成によって色調が明るくなる場合があります。その場合はステインによる色調調整を行ってください。  
※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。  
※必要な場合は、スペクトラムステインを使用し、同時に焼成することができます。

# initial

歯科用陶材 ジーシー イニシャル IQ SQIN 管理医療機器 305AFBZX00063000  
歯科セラミックス用着色材料 ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト 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 ラスターペースト 管理医療機器 222AFBZX00138000  
歯科セラミックス用着色材料 ジーシー イニシャル スペクトラムステイン 管理医療機器 301AKBZX00012000  
歯科切削加工用セラミックス Aadv Zirconia ディスク 管理医療機器 225AFBZX00051000

歯科用ゴム製研磨材 Aadva 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

※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ことがありますので、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