

sagemax[®]



取扱説明書

NexxZr[®]
Glaze Spray

sagemax.com

目次

製品情報	03
材料組成	04
使用手順	04
焼成パラメータ	06

製品情報

NexxZr® グレーズスプレーは、すぐに使えて簡単に塗布できるケイ酸リチウムガラスセラミックで、酸化ジルコニウムで作られたモノリシック修復物の表面仕上げに使用します。表面にはどのような事前の準備も必要ありません。Sagemax NexxZr グレーズスプレーで修復物のコーティングをする前に、接着剤、溶剤、予備焼成は不要です。均一な表面の層を確実に実現するには、酸化ジルコニウム部を清潔にし、埃や油脂のない状態にする必要があります。NexxZr グレーズスプレーは、歯科で使用するあらゆる酸化ジルコニウム材料に適しています。

適応

NexxZr グレーズスプレーは口腔外での使用のみが認められています。

- › クラウン
- › インレー
- › オンレー
- › 歯の前面および側面の部分クラウンとブリッジ

禁忌

- › 未焼結状態のジルコニアへの塗布
- › 融点の低いセラミックへの塗布
- › 口腔内での

副作用

既知の副作用はありません。成分のいずれかにアレルギーがある場合、NexxZr グレーズスプレーの使用はおやめください。

スプレー缶のラベルに記載されている指示を遵守してください

- › 引火性エアゾール
- › 容器には圧力がかかっているため、熱にさらされると爆発する可能性があります
- › 激しい目の刺激を生じます
- › 熱、高温面、火花、炎、その他発火源からは遠ざけてください
- › 喫煙しないでください
- › 炎やその他発火源のある方向に噴霧しないでください
- › 使用後も含めて穴をあけたり燃やしたりしないでください
- › 防護手袋、防護服、保護めがね、マスクを着用してください

- › 目の刺激が続く場合、医師の診察/手当を受けてください
- › 日光を避けてください
- › 50°C を超える温度に放置しないでください
- › 安全データシートを遵守してください

一般的な作業指示

NexxZr グレーズスプレーは、訓練された歯科技工士による歯科技工所での使用のみを目的としています。

- › 十分に換気された部屋でのみ使用してください。
- › スプレーミストを吸い込まないでください。
- › 防塵マスクを着用し、作業場所では適切な吸引装置を使用してください。
- › 口腔内での使用は認められていません。
- › エアゾール容器には圧力がかかっているため、日光に当てたり 50°C を超える温度に放置したりしないでください。
- › 喫煙しないでください。
- › 発火源からは遠ざけてください。
- › 炎(ブンゼンバーナーなど)のある方向や高温面に噴霧しないでください。
- › 小児の手の届かない場所に保管してください。
- › 使用後は、缶を無理に開けたり燃やしたりしないでください。
- › スプレー缶は必ず完全に使い切ってください。



重要情報

NexxZr グレーズスプレーのスプレー缶は常温で保管してください。NexxZr グレーズスプレーは 15~35°C の常温で使用してください。室温が高すぎても低すぎても、噴霧結果に悪影響を及ぼします。スプレーは十分に換気された部屋でのみ使用し、適切な吸引装置を使用して、防塵マスクを着用し、微細な噴霧物を吸い込まないようにしてください。スプレーは十分に明るい場所で使用し、修復物が均一かつ完全にコーティングできているかどうか確認できるようにしてください。

材料組成

高圧ガス (Solstice HFO 1,2,3,4 ze)、溶媒 (イソプロパノール)、および歯科用セラミック粉末の混合。

使用手順

初めて使用する前に

初めて使用する場合、まずガラスパネルに噴霧し、テストしてください。噴霧する際、対象物までの距離がおよそ 15~20 cm であることをご確認ください。スプレーを短時間ずつ噴射することで、最高の塗布層に仕上げることができます。スプレーヘッドは付属のもののみご使用ください。乾かない箇所や「液だれ」がある場合は、スプレーの距離が近すぎることを示しています。不均一な粉末の堆積が見られる場合は、スプレーのしすぎ、または缶を十分に振っていないため粉末が完全に混ざっていないことを示しています。

ステップ 1:

スプレーヘッドを初めて取り付ける際は、スプレーの成分を活性化させるため事前にスプレー缶をよく振り、セラミック粒子がスプレー缶内の混合液と完全に混ざるようにしてください。攪拌用ボールの音はほんの数秒ではっきりと聞こえるようになりますが、その後 1 分間はスプレー缶を強く振ってください。

ステップ 2:

スプレーランス付きのスプレーヘッドを取り付け、再度軽く振ります。これでスプレーを使用できるようになりました。少し時間をおいて使用する場合は、円を描くように再度スプレー缶を振ってください。この手順は必ず行ってください。十分な準備をすることで、最高のスプレー結果が得られるほか、ノズル、チューブ、バルブシステムの問題を防ぐことができます。

酸化ジルコニウム修復物の準備

表面を最高の状態に上げるには、完全に焼結して型を取った酸化ジルコニウム修復物を、乾燥し清潔で埃や油脂のない状態にする必要があります。表面全体をカバーするには、NexxZr グレーズスプレーを少量塗布するだけで十分です。完全な解剖学的モノリシック修復物を作成する場合はとくに、咬合面、接点、色調、個々の効果などの機能的および審美的特徴について、酸化ジルコニウムの焼結前に検討しておく必要があります。咬合面、クラウンマ

ージン、マージンフィットは、1 回の塗布ではほとんど変化しません。NexxZr グレーズスプレーは、試適をした後にのみ、または修正が必要なときに使用するようお勧めします。

スプレーの技法

使用中は、スプレー缶をできるだけ垂直に持ってください。ラッカーでの塗装とは異なり、NexxZr グレーズスプレーは少量を短時間で噴霧して塗布するようお勧めします。これにより、少量の粉末だけが塗布され、同時にノズルシステムがこの手順の間に自掃します。

層の厚さ

スプレーの塗布は、白い粉末を通してジルコニウムの表面が光って見える程度にしてください。分散媒は数秒で完全に揮発して、その後に残る薄い粉の層は表面にしっかりと付着し、流れ落ちることはありません。

トラブルシューティング

適切にスプレーできていない箇所は水で簡単に洗い流されたり、水蒸気で落ちたりすることがあります。また、塗布した分量が多すぎる場合も同じことが起きます。圧縮空気で乾燥させると、NexxZr グレーズスプレーを再度塗布することができます。スプレーした歯の修復物を扱う際に小さな部分を損傷した場合、簡単に薄くスプレーし直すことができます。

セラミック焼成

セラミック焼成は、NexxZr グレーズスプレーの指示 (焼成パラメータ) に従って行ってください。セラミックの焼成中、二酸化ジルコニウムの成分と NexxZr グレーズスプレーの成分が表面付近で混ざり合って拡散し、冷却すると強力で強力に接着します。同時に、滑らかな表面が形成されます。

拡散焼成

スプレーが適切に塗布された場合、最初の焼成の時点ですでに酸化ジルコニウムに最高の状態で結合し、強力で滑らか、かつ均質な表面品質を実現できます。

ステイン法を使用

NexxZr グレーズスプレーは、透過で薄い層の汎用表面仕上げスプレーです。単体で使用することも、高溶解性ステインやセラミック材料と組み合わせて使用することもできます。修復物にステイン法で個別処理を行う場合、1 回目の焼成 (拡散焼成) の直後に行います。

個別焼成

ステインが乾燥したら、修復物に NexxZr グレーズスプレーで再度薄くスプレーし、2 回目の焼成を行います (個別焼成)。

この焼成の後には表面は輝き、孔がなくなって均質な状態になります。2 回目の焼成中には、ステインへの熱応力を低減するために係留時間を短縮していただくことができます。

代替焼成を勧め

古いセラミック炉用には、加熱速度による簡素化した焼成プログラムをご用意し、多くのお客様にご満足いただいています。

Fehlerbehandlung

ステインが乾燥したら、再び修復物に NexxZr グレーズスプレーで薄くスプレーし、次 2 回目の焼成に移ります (個別焼成)。焼成後、表面に小さな孔が確認できる場合、たいていは塗布する粉末の量が少なすぎることが原因です。追加的な表面処理は行わずに修復物を再度スプレーし、もう一度焼成します。焼成パラメータや炉の校正を確認してください。

クリーニング

スプレー缶の使用後は、速やかにスプレーヘッドを清掃します (ぬるま湯ですすいで圧縮空気できれいにし、必要に応じて超音波浴で清掃してください)。その後、オイルフリーの圧縮空気ですすいでヘッドを乾燥させます。



Hinweise für den Behandler

専門家による歯の清掃治療 (歯垢除去) の間に、NexxZr グレーズスプレー処理した表面に粉末材を吹き付けないでください。ガラスセラミックの表面が永久的に粗くなり、プラーク堆積の原因となります。

NexxZr グレーズスプレーは他の目的に使用することもできます。他の目的で使用する場合の手順を追ったガイドは当社 Sagemax のウェブページでご覧いただけます。

本説明書に記載されている焼成パラメータは必ず遵守してください。また、安全データシートに記載されている職場での曝露、輸送、保管の仕様に関する情報もご覧ください。

焼成パラメータ

1 回目の焼成 (拡散焼成)

スタンバイ温度	乾燥時間	加熱速度	焼成温度	滞留時間	加熱速度	焼成温度	滞留時間	バキューム	長時間冷却	冷却速度
B	S	t _h	T ₁	H ₁	t _h	T ₂	H ₂	V	L	t _L
°C	min	°C/min	°C	min	°C/min	°C	min	°C	°C	°C/min
400	01:00	40	820	05:00	20	920	02:00-05:00	番号	450	20-80*

* フレームワークのサイズにより異なります
炉の種類により、焼成温度は ±5°C 単位、最高 ±10°C 単位で調整できます

2 回目の焼成 (個別焼成)

スタンバイ温度	乾燥時間	加熱速度	焼成温度	滞留時間	バキューム	長時間冷却	冷却速度
B	S	t _h	T	H	V	L	t _L
°C	min	°C/min	°C	min	°C	°C	°C/min
400	01:00	50	920	01:00-03:00	番号	450	20-80*

* フレームワークのサイズにより異なります
炉の種類により、焼成温度は ±5°C 単位、最高 ±10°C 単位で調整できます

代替焼成

スタンバイ温度	乾燥時間	加熱速度	焼成温度	滞留時間	バキューム	長時間冷却	冷却速度
B	S	t _h	T	H	V	L	t _L
°C	min	°C/min	°C	min	°C	°C	°C/min
400	01:00	40	920	02:00-05:00	番号	450	20-80*

* フレームワークのサイズにより異なります
炉の種類により、焼成温度は ±5°C 単位、最高 ±10°C 単位で調整できます



製造元

Elaboro GmbH
Hagenower Strasse 73
19061 Schwerin, Deutschland
P +49 385-399 33 00
F +49 385-399 33 02
E info@elaboro.de
www.elaboro.de

Distributor

AB Ardent
Generatorgatan 8
19560 Arlandastad, Schweden
P +46 8594 412 57
E info@sagemax.com

sagemax.com

CE 0297

RX only
歯科医療用のみ

この材料は歯科医療用に開発されたものであり、必ず指示に従って加工してください。誤使用または使用手順を守らなかったことにより生じた損害については責任を負いかねます。使用手順に明示的な記載のない目的については、いずれもユーザーが本材料の適合性テストに関する全責任を負います。これは、本材料を他社の製品と混合、または一緒に使用した場合にも適用されます。

© 2020 Sagemax Bioceramics, Inc.
Sagemax NexZr™ は、Sagemax Bioceramics, Inc. の登録商標です。
JAP/2020-09/Rev.2

sagemax®