

2015年3月23日～

## 加工メニュー追加

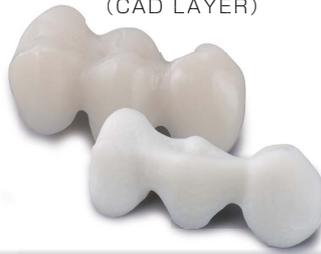
- ▶ トリニア (ファイバー強化型レジン)
- ▶ キャドレイヤー (CAD LAYER)
- ▶ 松風ディスク HC (ハイブリッドレジン)

トリニア  
(ファイバー強化型レジン)



【加工物】 フレーム  
【色 調】 アイボリー

キャドレイヤー  
(CAD LAYER)



【加工物】 フルクラウン  
(フレームをトリニア、被覆冠を松風ディスク HC で製作)  
【色 調 (被覆部)】  
HT : A2、A3  
LT : A2、A3、A3.5  
エナメル : 59

松風ディスク HC  
(ハイブリッドレジン)



【加工物】 フルクラウン (単冠)  
小白歯 (健保適用CAD/CAM冠)の製作は行なっていません。  
【色 調】  
HT : A2、A3  
LT : A2、A3、A3.5  
エナメル : 59

- ◆ 上記加工物の納期は模型送付の場合は中3日、Web発注の場合は中2日です。
- ◆ ご発注の際は製作規定書をよく読んでご発注をお願いします。

### トリニア・キャドレイヤー適応症例

	単冠	ブリッジ
天然歯	○	○ 大臼歯を含まない3本ブリッジまで
インプラント上部構造	○	○ カンチレバーの設定は行なわない

### トリニア (ファイバー強化型レジン)

トリニアは、シート状に織り込んだグラスファイバーに樹脂を含ませたグラスファイバー強化型レジンです。405MPaの高強度な曲げ強さを持ち、インプラント上部構造体やハイブリッドレジン (クラウン) のフレーム材としてお使いいただけます。

シート状に織り込まれたグラスファイバー



ファイバーの方向(クロス方向)\*



ファイバーの方向(積層方向)

\*写真はファイバーの状態を確認できるように表面処理を施しています。

### キャドレイヤー (CAD LAYER)

キャドレイヤーとは CAD/CAM システムを用いて被覆冠とフレームを加工した後、接着させるシステムです。



# トリニア

## 高い曲げ強さを備えた破折しにくい新素材

曲げ強さ (MPa)	弾性率 (GPa)
405	15.4

試験方法は ISO10477-2004 歯科 ポリマー系クラウンブリッジ材料に準ずる (代表値)

### インプラントに最適

▶トリニアは、ハイブリッドレジンを築盛して使用することにより対合歯を傷つけにくく、ジルコニアと比較して柔らかい物性を有しています。またリペアが容易に行えるため、定期的なメンテナンスが必要なインプラントの症例に最適です。

※インプラントオーバーデンチャーは規定値内であれば14歯まで製作可能です。

▶チタン、コバルトクロム合金、ジルコニアフレームに比べ、トリニアは比重が軽く、補綴装置の軽量化が可能です。

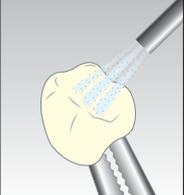
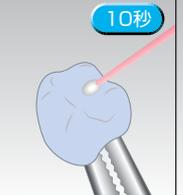
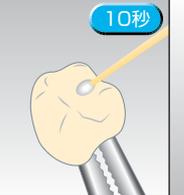
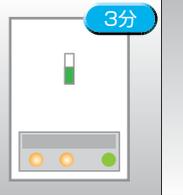
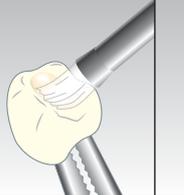
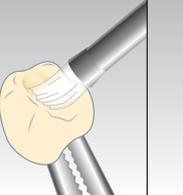
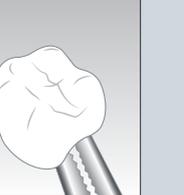
## 操作方法

トリニアはフレーム材として使用します。そのため必ず上層にセラマージュ※(松風)を築盛するか、松風ディスク HCを組み合わせて、フルカバレッジでご使用ください。※光重合型硬質レジン

【注意】加熱重合レジンを併用することは出来ません。

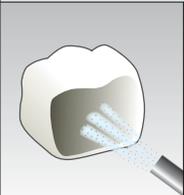
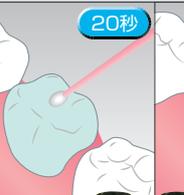
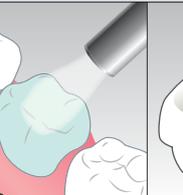
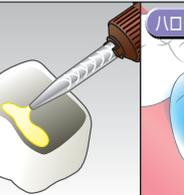
### 築盛方法ステップ

ラボサイド

						
アルミナサンドブラスト (50μm, 0.1-0.2MPa) スチーム洗浄・乾燥	セラレジンボンド I の塗布 10秒間放置	セラレジンボンド II の塗布 10秒間放置	技工用光重合器で 3分間照射	セラマージュ プラス オ バーク プレオバーク の塗布・光重合	セラマージュ プラス オ バーク オバーク の塗布・光重合	セラマージュ(ボディ) などで築盛・形態修 整・研磨
	必ず、I→IIの順にご使用ください			必要に応じて2回~3回行ってください。		

### 歯質への接着方法ステップ

チェアサイド

						
アルミナサンドブラスト 処理(0.1~0.2MPa)、 スチーム洗浄・乾燥	セラレジンボンド I の塗布 10秒間放置	セラレジンボンド II の塗布 10秒間放置	セラレジンボンド塗 布面全体にムラなく 照射してください。	プライマー-A, B 等量混合、塗布 (20秒間放置)	弱圧で十分に エア乾燥 【水洗は行いま せん】	ペースト塗布、圧接 【歯側には塗布しない てください】[圧接後 の操作余裕時間:30秒]
	必ず、I→IIの順にご使用ください					余剰ペーストを除去、 照射 【セメントマージンを含 みません】

試過後は十分に水洗と乾燥をしてください。

松風S-WAVE CAD/CAM加工センターのご利用には、予めユーザー登録が必要です。→<http://swave-cadcam.jp>



松風 S-WAVE CAD/CAM加工センター

〒613-0022 京都府久世郡久御山市新珠城21番地1 TEL 0774-41-3341  
受付時間 月~土曜(祝日除く) 8:15~17:00