

i-motion e-press

i-motion e-プレス



二ケイ酸リチウムによる高強度かつ、審美性に優れたプレスオールセラミックシステム



写真提供：Martin Grossberger ZTM (MDT)

i-motion e-press

i-motion e-プレス

i-motion e-プレスは、3段階の透明度と異なる色調を持つ30種類のインゴットで構成される、2ケイ酸リチウム系プレスオールセラミックシステムです。優れた機械的特性を有し、インレー、クラウン、ラミネートベニアから、小臼歯を含む3ユニットブリッジまで製作できます。3つの製作方法（ステイン法、カットバック法、レイヤリング法）から症例にあわせて選択できます。



2ケイ酸リチウムによる高い機械的特性

2ケイ酸リチウムによる高い機械的特性により、インレー、クラウン、ラミネートベニアから、小臼歯を含む3ユニットブリッジまで製作できます。

曲げ強さ (MPa)	正規分布 [normal distribution]	
	平均 (標準偏差) [Mean(SD)]	95%信頼区間 [95%CI]
	411 (82)	(378 ~ 442)

データ提供: Ludwig-Maximilians-Universität München (ミュンヘン大学)

熱膨張係数	$10 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ (25-500°C) *
ガラス転移点	520°C *
溶解量	4.0 $\mu g/cm^2$ 以下 *

* 試験方法: ISO EN DIN 6872

適応症

単冠	ラミネートベニア	インレー	パーシャルクラウン	前歯部クラウン	小臼歯部クラウン	大臼歯部クラウン
ブリッジ	前歯部3本ブリッジ	小臼歯部ブリッジ (第2小臼歯を後方の支台歯とする)				

3つの製作方法に対応

ステイン法

歯冠形態にプレス成形し、ステインで色調を表現する製作方法です。

プレス
歯冠形態

カットバック法

デンチン形態にプレス成形し、陶材を築盛することでエナメル質の透明感を表現できます。

プレス
デンチン形態

築盛
エナメル

レイヤリング法

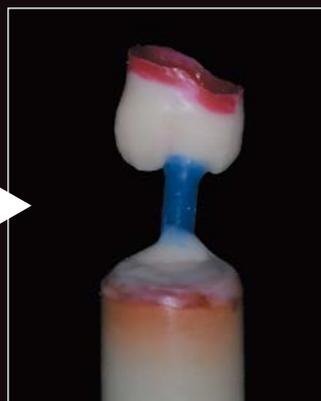
フレームをプレス成形し、ボディ陶材、エナメル陶材を築盛する方法です。

プレス
フレーム

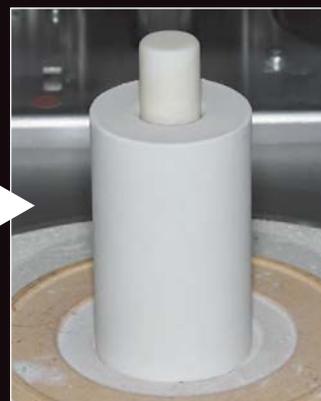
多層築盛
デンチン+エナメル



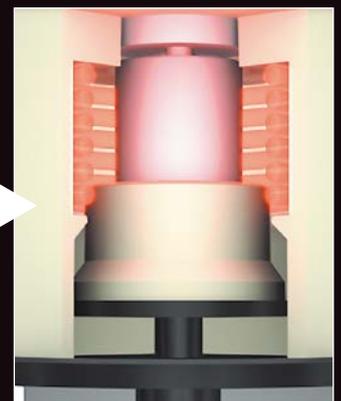
歯冠形態のワックスアップ



スプレーイング



埋没およびワックス焼却後
プレスファーンセセット



プレス

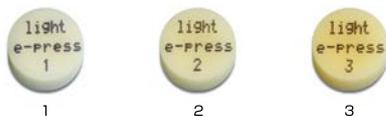
異なる透明度を持つ3種類のインゴット

i-motion e-プレスのインゴットは、症例に応じて3通りの透明度が用意されています。

ペレットの種類	製作方法			症例					
	ステイン法	カットバック法	レイヤリング法	ラミネートベニア	インレー	パーシャルクラウン	前歯部クラウン	臼歯部クラウン	ブリッジ
ライト	○			○	○	○	○	○	
ミディアム	○	○	○	○		○	○	○	○
ダーク		○	○				○	○	○

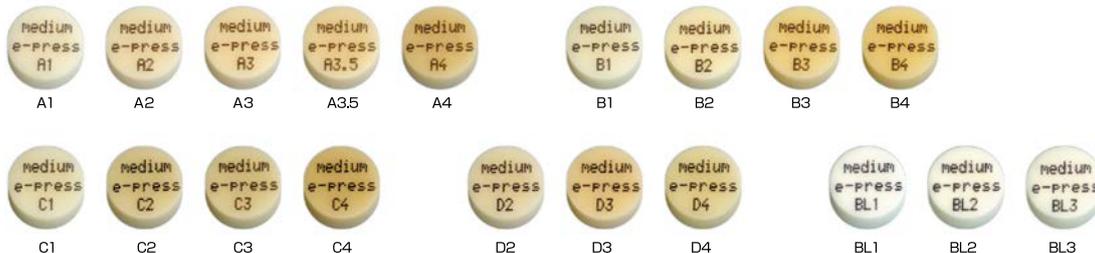
ライト

最も透明度が高く、インレー、アンレーおよびラミネートベニアの製作に適しています。



ミディアム

中程度の透過性を持ち、ステイニング用あるいはレイヤリング用として、幅広く対応可能です。



ダーク

レイヤリングテクニック用として、8種のインゴットカラー(1-5, 1+, 2+, 3+)が用意されています。



写真提供 Dr.med.dent. Kathrin Heidegger-Müller
Martin Grossberger ZTM (MDT)



ステイニング



口腔内装着観

カラーコンビネーションチャート

シェード	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
e-プレス ライト	1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3
e-プレス ミディアム	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
e-プレス ダーク	1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5

プレスプログラム (デケマ社 オストロマット 654 プレシデント用)

	スタート温度	昇温率	プレス温度	係留時間	プレス時間	プレスレベル
100gリング	700℃	60℃/分	920℃	15分	オート2	3
200gリング	700℃	60℃/分	930℃	25分	オート2	5

包装 インゴット3g×5個入

light



ライト 1
ライト 2
ライト 3

medium



A1
A2
A3
A3.5
A4

B1
B2
B3
B4

C1
C2
C3
C4

D2
D3
D4

BL1
BL2
BL3

dark



ダーク 1
ダーク 2
ダーク 3
ダーク 4
ダーク 5

ダーク 1+
ダーク 2+
ダーク 3+
ダーク 4+
ダーク 5+

関連製品



オストロマット 654 プレシデント

熱効率に優れたプレス環境、微細な温度コントロール、柔軟なプログラム編集機能、大型カラータッチディスプレイを装備。セラミックのプレス機能と、陶材焼成機能を兼ね備えた高性能なプレミアム プレスファーンです。



マイクロスター HS インベストメント

プレスセラミック専用のリングレス埋没材です。リキッドと精製水の比率を調整することで、膨張率を調整可能なため、症例に応じた繊細な適合コントロールが可能です。

パウダー：2.5kg(25袋)
リキッド：1L



TK セパレーティングディスク

グラスファイバー補強によりディスクを強化し、割れにくくなっています。セラミック用は、微細なダイヤモンド粒子を配合し、優れた切削性を持ちます。

厚さは、0.2mm,0.25mm,0.3mmの3種類
セラミック&メタル用 10枚入(直径20mm)



ジルコポル

優れた切削効率と美しい研磨結果を求め、ペーストに微細なダイヤモンド粒子を配合。つやの出にくい小窩・裂溝も、ブラシやバフのみで簡単につや出しが完了します。

i-motion e-プレス

管理医療機器 歯科材料(2) 歯冠材料 歯科加工成形用セラミックス(70806020) 認証番号:227AFBZX00022000号

オストロマット 654 プレシデント

一般医療機器 機械器具(70) 歯科用鋳造器 歯科技工用ポーセレン焼成炉(35762000) 届出番号:13B2X00022000046号

マイクロスター HS インベストメント

一般医療機器 歯科材料(8) 歯科用石ごつ及び石ごつ製品 歯科高温鋳造用埋没材(70900020) 届出番号:13B2X00022000087号

TK セパレーティングディスク

一般医療機器 歯科材料(9) 歯科用研削材料 歯科技工用アルンプ研削器具(70901000) 届出番号:13B2X00022000024号

ご使用の際は、製品添付文書を必ずご確認ください。