

# *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

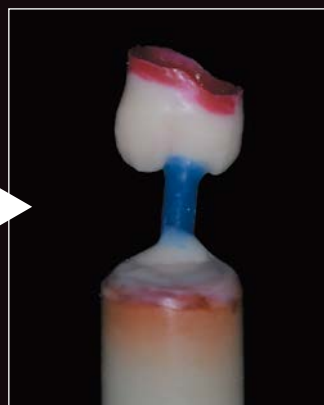
単冠	ラミネートベニア	インレー	パーシャルクラウン	前歯部クラウン	小臼歯部クラウン	大臼歯部クラウン
ブリッジ	前歯部3本ブリッジ	小臼歯部ブリッジ (第2小臼歯を後方の支台歯とする)				

### 3つの製作方法に対応

ステイン法	カットバック法	レイヤリング法
<p>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。</p> <p><b>プレス</b> 歯冠形態</p>	<p>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。</p> <p><b>プレス</b>      <b>築盛</b> デンチン形態      エナメル</p>	<p>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。</p> <p><b>プレス</b>      <b>多層築盛</b> フレーム      デンチン+エナメル</p>



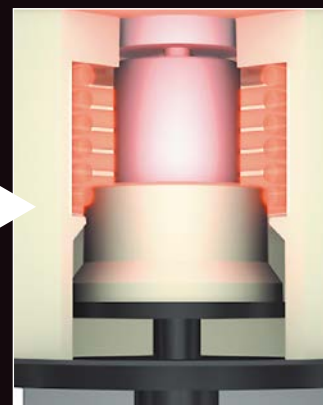
歯冠形態のワックスアップ



スプレーイング



埋没およびワックス焼却後  
プレスファーンズへセット



プレス

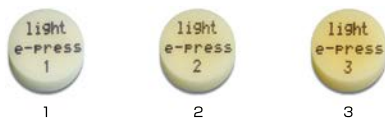
## 異なる透明度を持つ3種類のインゴット

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		○	○				○	○	○

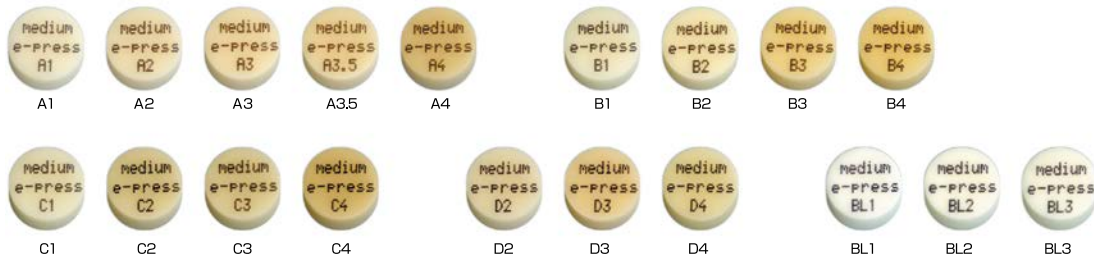
### ライト

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 <b>ライト</b>	1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3
e-プレス <b>ミディアム</b>	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
e-プレス <b>ダーク</b>	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:227AFBZX000220000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。