



VITA SUPRINITY Polishing Set

VITA AKZENT Plus

VITAMM 11

ビタ スプリニティを補完する3つのコンポーネント

ビタ スプリニティはベニアリング、ポリッシング、特徴付けに適した3種類の商品と統合的なシステムを形成しています。

- **ビタ スプリニティ ポリッシングセット**は天然歯に近い光沢を生み出す専用の研磨器具です。
- **ビタ アクセントプラス**はシンプルで審美性の高い特徴付けを実現します。
- **ビタVM11**はビタスプリニティ修復物専用のベニアリング材です。

上記3種類の商品を併用することで、よりクオリティーの高いビタ スプリニティ修復物の製作が可能になります。

ポリッシング

ビタ スプリニティ ポリッシングセット

ビタ スプリニティ ポリッシングセット クリニカル/テクニカルはジルコニア強化型ケイ酸リチウム修復物 (ZLS) の専用研磨ポイントです。

- 咬合面、咬頭、裂溝、コンタクト
- 修復物に光沢を付与ポイント等、細かな部分の研磨に使用



ビタ スプリニティ ポリッシングセット クリニカル
 コントラングル用研磨器具
 プレポリッシング用：
 3種類 (チップ、レンズ、カップ)
 ハイグロスポリッシング用：
 3種類 (チップ、レンズ、カップ)

一般医療機器 医療機器届出番号 27B1X00020226018



ビタ スプリニティ ポリッシングセット テクニカル
 ハンドピース用研磨器具
 プレポリッシング用：
 4種類 (ホイール、チップ、レンズ、ロングピン)
 ハイグロスポリッシング用：
 4種類 (ホイール、チップ、レンズ、ロングピン)

一般医療機器 医療機器届出番号 27B1X00020226019

ステイン

ビタ アクセントプラス

ビタ アクセントプラス ステインは修復物の熱膨張率に関係なくあらゆる歯科セラミックスのシェード特徴付けに使用することができます。

- 蛍光性のあるステインでステインングやグレージングに使用
- ビタ アクセントプラス ステインはパウダータイプとペーストタイプの2種類
- ボディーステインとグレーズはスプレータイプもあります。



管理医療機器 医療機器認証番号 226AKBZX00042000

※ビタ アクセントプラス パウダーは白水貿易株式会社より販売。

築盛

ビタ VM11

ビタ VM11 はビタ スプリニティ (ジルコニア強化型ケイ酸リチウムガラスセラミックス) に築盛する専用陶材として開発された長石系低溶陶材です。



- 高い審美性
- 安定したボンディング
- シンプルな製作工程
- 良好な焼成安定性
- 研削研磨時の優れた物性

管理医療機器 医療機器認証番号 226AKBZX00116000

※白水貿易株式会社 販売製品となります。



VITA SUPRINITY® ビタ スプリニティ

密度の高い超微細構造が修復物の長期に亘る安定性と耐久性を実現したジルコニア強化型ケイ酸リチウムガラスセラミックスです。

- 優れた耐久性と安定性
- 製作工程における高い安定性
- シンプルな製作工程と高い精度
- 優れた審美性

サイズ： LS-14(18x14x12mm)
 シェード： OM1, A1, A2, A3, A3.5, B2, C2, D2
 透明度： 各シェードにトランスルーセントとハイトランスルーセント2種類

管理医療機器 医療機器認証番号 226AKBZX00115000

販売業者： **Imaging new visions. ▼ みるをかえる。▼**

朝日レントゲン工業株式会社

<http://www.asahi-xray.co.jp>

〒601-8203 京都府京都市南区久世築山町376番地の3 TEL:075-921-4330 FAX:075-921-6675

※札幌・仙台・東京・名古屋・金沢・京都・大阪・高松・広島・福岡にショールームを開設しております。
 日本国内の各拠点の詳細につきましてはWEBサイトに掲載しております。
 ※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。

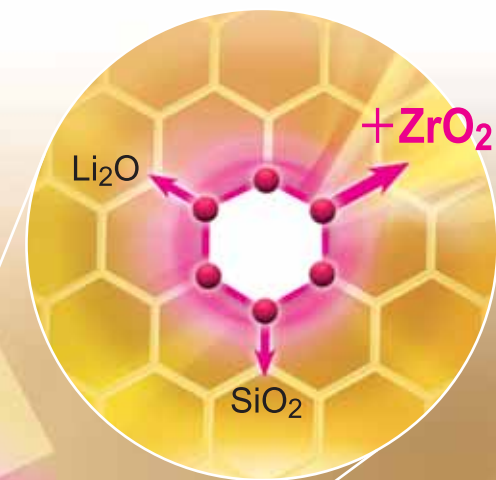
製造販売業者： **白水貿易株式会社** 〒532-0033 大阪市淀川区新高 1-1-15 TEL 06-6396-4400
<http://www.hakusui-trading.co.jp/>

2016.7.P.2000



VITA SUPRINITY® ビタ スプリニティ

ジルコニア強化型ケイ酸リチウム ガラスセラミックス



高強度

安定性

信頼性

高強度 420MPa

ジルコニアを10%含有させることにより、物理的な負荷に対する耐性が高くなりました。口腔内でも長期間安定性が持続。

細かな粒子構造

従来の強化型セラミックスよりもミリング後のエッジ安定度が高く、高精度の修復物を製作可能。

研磨が簡単

焼成時の安定性に優れているのでクリスタライゼーションにファイヤリングペーストは不要。形態修正や研磨も簡単。

優れた審美性

透過性、蛍光性、オパール効果の絶妙なバランスが審美性の高い修復物を生み出します。更に、ビタ VM11 陶材の築盛により幅広いシェードの再現が可能。

VITA VITA shade, VITA made.

ビタ スプリニティの特徴

✓ **ジルコニアを10%含有させることにより420MPaの高強度を実現**

✓ **ファーンエスを選ばない**

✓ **半透明なので修復物の厚みや支台歯の位置をセットした状態で確認できる**

✓ **粒子が細かく辺縁・切端部の厚みを最小にする事ができる**

✓ **研磨し易く滑らかな表面形状**

✓ **ファイヤリングペーストを使用しなくても、焼成時に変形しない**



高レベルの審美修復物



ナチュラルシェード



天然歯に近似した光透過性



優れたオパール効果



自然な蛍光性
[ブラックライト下での写真]

ナチュラルシェード

ビタ スプリニティガラスセラミックスは独自の製法により全てのシェードにおいて自然なシェードが付加されます。

優れた光透過性とオパール効果

ビタ スプリニティは自然な光透過性とオパール効果があります。

自然な蛍光性

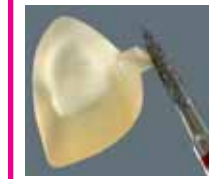
独自の素材構造とレアアースの添加によりビタ スプリニティは全てのシェードにおいて天然歯に近い蛍光性があります。蛍光性を有することによって補綴物が明るく発色します。



共通プロセス



ミリングされた修復物



※ダイヤモンドバーでジョイント部を削合して下さい。



※形態修正には細目のダイヤモンド研削インストゥルメントを使用し、その後、ピンクの研磨用ポイント、仕上げにはグレーのポイントを使用して下さい。バーを一点集中させたり、強く圧接しないで行って下さい。

3種類の製作方法

クリスタライゼーション焼成表

予備乾燥 [C]	予備乾燥 時間[分]	加熱時間 [分]	温度上昇率 [C/分]	焼成温度 [C]	係留時間 [分]	バキューム 時間[分]	長時間冷却 [C]
400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680

*長時間冷却中に焼成炉を開けないで下さい。

方法1 ポリシングのみで仕上げ [ビタ スプリニティ ポリシングセットで研磨]



クリスタライゼーション焼成を行います。
(※クリスタライゼーション前にしっかりと研磨すると焼成後に滑らかな研磨面に仕上がります。)



クリスタライゼーション後のビタ スプリニティ クラウン。この時点で十分に滑らかな研磨面が得られていれば次の追加プロセスに進む必要はありません。

方法2 グレーズ/ステインを適用 [ビタ アクセントプラスで特徴付け]



グレーズ(ノーマル)を全体に塗布し、必要箇所にステインを塗布します。

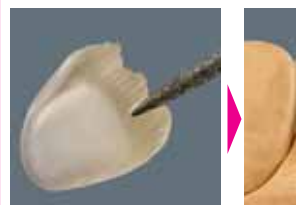


クリスタライゼーションとグレーズ/色付けを同時に行います。(コンビネーション焼成)



コンビネーション焼成後、必要に応じて艶出し研磨をして下さい。この時点で十分に滑らかな研磨面が得られていれば次の追加プロセスに進む必要はありません。

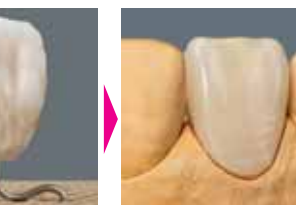
方法3 築盛パウダーを使用 [専用陶材 ビタ VM11を築盛]



レイヤリングスペースのカットバックはクリスタライゼーション前に行います。



クリスタライゼーション焼成後の修復物



ビタ VM11 でデンチン、エナメルの築盛を行います。

必要に応じて追加するプロセス

ポリシング



プレポリシングとしてピンクの研磨用ポイントを7,000~12,000rpmの速度で使用して下さい。



最終仕上げとしてグレーの研磨用ポイントは4,000~8,000rpmで使用して下さい。

グレーズ/ステイン



クリスタライゼーション焼成後に使用するグレーズはビタ アクセントプラス グレーズ LT を必ず使用して下さい。

シンプルプロセス&高精度なエッジ再現性



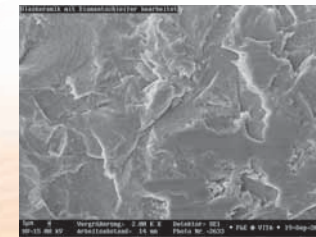
約163µm



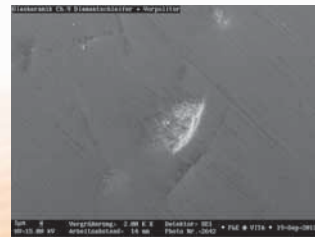
ビタ スプリニティはマージン精度が高い。

今まで強化型セラミックスで難しかった薄い修復物の製作がスプリニティで可能になりました!

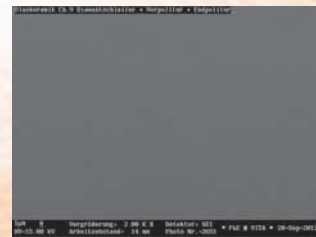
推奨されているインストゥルメントでビタ スプリニティを研磨することにより、約90秒で高光沢を得ることが出来ます。



ダイヤモンドバーで研磨後



更に粗研磨した後



更に細かい研磨をした後

ビタ社R&D 提供

ミリングタイム [分:秒]	物理的性質/機械的性質	適応症
30:00	3点曲げ強度 約 420 MPa 3点曲げ強度 (クリスタライゼーション焼成前) 約 180 MPa	前歯、臼歯 クラウン
40:00	2軸強度 約 540 MPa 弾性率 約 70 GPa	インレー/オンレー/ パーシャルクラウン
55:00	ワイル係数 約 8.9 熱膨張係数(CTE) 約 12.3 10 ⁻⁶ /K	ベニア

*表中の数値は参考値(メーカー公表値)です。