

陶材焼き付け冠セットまでの手順

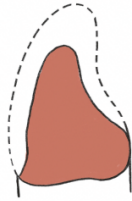
1 : コア形成&コア印象

2 : 支台築造

3 : 支台歯形成&印象

4 : コーピング鋳造

ワックスアップ



窓開け (赤色はワックス)

埋没 ○ リン酸塩系埋没材

鋳造 ○ 1300°C大気中

酸洗い ○ 55%フッ化水素に浸漬 ○ コーピングについている余計なものを除去するため

5 : 試通(1回目)
→メタルコーピングを試通する

このとき確認することは

- 支台歯との適合状態
- 対合歯との接触関係

勘違いしやすいところは

- 1 : 隣接面
- 2 : ボンティック基底面
- 3 : 前歯の切縁

ここは陶材 ○ つまりメタルコーピング試通時にここは存在しない

シェードテイキングで気をつけること(103)

- 自然光を利用する
- 无影灯はだめ
- 歯を完全に乾燥させない
- 色の判断は歯科医師で
- 反対同名歯も参考に

レジン前後冠製作にとき、技工士指示書に記載が必要なもの(112)

- a 歯冠の色調 →○
- b 支台歯の形態 →x
- c 使用金属の形態 →○
- d 辺縁歯内の形態 →x
- e 対合歯とのクリアランス →x

模型をみたら分かる →b,d,e
記載してもらわないと分からない →a,c

このとき技工士に伝達する内容は?(110)

- シェードの指示
- グラージングの前まで仕上げてください ○ 技工操作をどこまで進めるか指示

陶材部分をワックスアップして試通することもある ○



メタルコーピングの上にワックス
そしてワックスでコンタクト再現
→陶材焼き付け



6: 陶材部分をつくる

手順1: (前ろう)

a 目的

- 1: 陶材焼き付け合金に対して酸化膜を形成するため
- 2: 金属溶解中に吸収したガスを除去するため
- 金属表面に酸化膜を生成させるために行うのはどれか(106) デイギャッシング

この酸化膜を介して陶材焼き付け合金は陶材と化学的に結合する

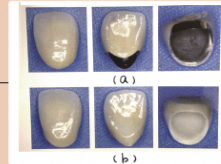
真空中

陶材焼き付け冠製作で「真空(減圧)」下での作業は2つ

- 1: デイギャッシング
- 2: 陶材焼成

目的は?(105)
透明度の向上

グレージングは「大気中」 陶材焼成とグレージングは別
陶材焼き付け冠(a)とオールセラミッククラウン(b)を比較して陶材焼き付け冠のみで行う操作はどれか?(111)



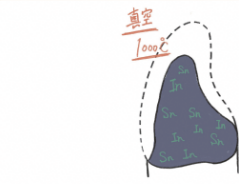
- a 焼結 → X
 - b 鑄造 → O
 - c 陶材築盛 → X
 - d グレージング → X
 - e デイギャッシング → O
- グレージングはオールセラミッククラウンも行う

b 方法

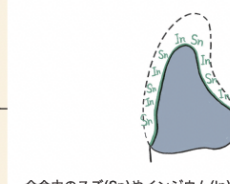
1050°C

c スズとインジウム

陶材焼き付け合金には、スズやインジウム含まれる



陶材焼き付け合金が、[真空中1050°C]で熱せられると...



合金中のスズ(Sn)やインジウム(In)が金属表面に析出し、酸化膜を形成(図の緑色: 酸化膜)

デイギャッシングによって選択的に酸化されるのは(110)



手順3: 陶材の築盛

手順4: コンデンス

- コンデンス=沈殿 振動法とか
- 築盛後の陶材の粒子間の空隙を減少させる
- 目的は陶材の収縮改善 適合性
- 透明感アップ
- 強度アップ

手順5: 陶材の焼成

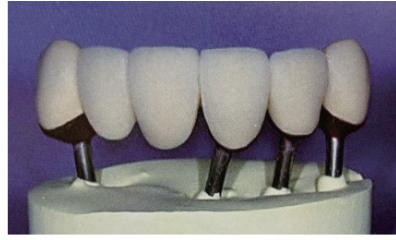
900~1000°C真空中

7: また試適(2回目)

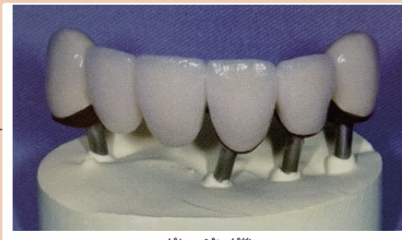
8: ステინングとグレージング

900°C大気中

117で出題



グレージング前



グレージング後

9: (後ろ)

10: セット

セット後に起きること

ヘアーライン



左上1がヘアーライン
+左下3は陶材の破折

陶材焼き付け冠の頬側辺縁に一層金属のライン



ワックスアップの窓開け後

原因: 唇側マージンギリギリのところはメタル
それが透ける

原因はどれか(89) ○ 金属の透視

金属の溶出



原因 ○
メタルコアの金属の溶出(96)
支台歯形成時の切削片の歯肉の迷入

