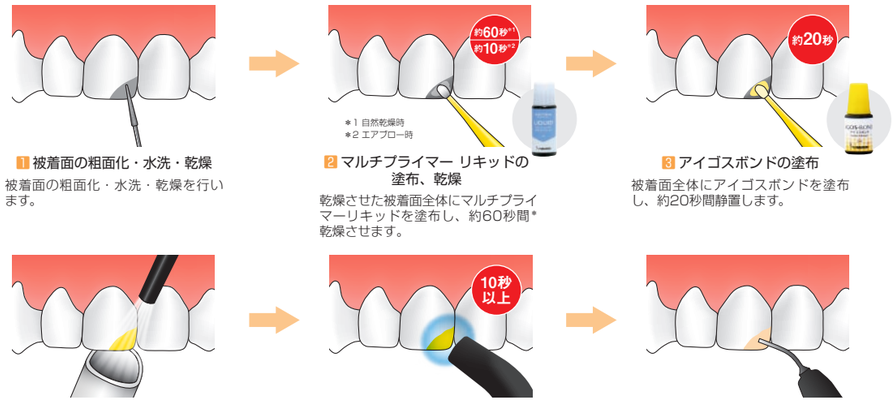
適用対象分類

製品名	適用対象						
	貴金属		非貴金属				セラミックス
	Au合金	Au-Ag-Pd合金	Ti	Ti合金	Ni-Cr合金	Co-Cr合金	ジルコニア(陶材)(ZrO_2)
マルチプライマー ペースト	○	○	○	○	○	○	×
マルチプライマー リキッド	○	○	○	○	○	○	○

製品名	適用対象		
	レジン硬化物・レジン材料		
	Luna-Wing	TWiNY	KZR-CAD HR ブロック2
マルチプライマー リペアーリキッドワン	○	○	○

チェアサイド用

歯冠修復物(ジルコニアセラミックス、歯科用陶材、無機質フィラーを含むレジン系材料、金属)の破折、摩耗等の修理



1 被着面の粗面化・水洗・乾燥
被着面の粗面化・水洗・乾燥を行います。

2 マルチプライマー リキッドの塗布、乾燥
乾燥させた被着面全体にマルチプライマーリキッドを塗布し、約60秒間*乾燥させます。

3 アイゴスボンドの塗布
被着面全体にアイゴスボンドを塗布し、約20秒間静置します。

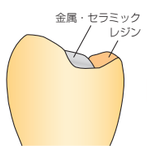
4 エアー乾燥
バキュームで吸引しながら、液面が動かなくなるまでエアーで十分に乾燥させます。（目安：強圧で5秒間以上）

5 光照射
歯科重合用光照射器（300mW/cm² 以上）により10秒間以上光照射し、硬化させます。

6 コンポジットレジン充填

こんな場合は？

金属・セラミックやレジン材料が混在して露出している破折面の修復の場合



口腔内での処置

〈口腔内でCR修復する場合〉
マルチプライマー リキッド

使用法
『チェアサイド用』参照

製造販売元
山本貴金属地金株式会社
本 社 〒543-0015 大阪市天王寺区真田山町3番7号
TEL.(06)6761-4739代 FAX.(06)6761-4743
東京・大阪・名古屋・福岡・仙台・高知・生体科学安全研究室
URL http://www.yamakin-gold.co.jp

テクニカルサポート 0120-39-4929（サンキューヨクツク）

ISO 9001/13485
ISO 14001
認証取得

認証範囲 本社及び高知工場
QAICJP/0455 認証範囲：高知工場

お取扱店

営本20161020

プライマー選びに困っていませんか？

ラボサイド・CAD/CAM用

マルチプライマー ペースト
金属とレジン材料を接着

マルチプライマー リキッド
金属・セラミックス(ジルコニア)とレジン材料を接着

マルチプライマー リペアリキッドワン
レジン硬化物とレジン材料を接着

チェアサイド用

Multi Primer
マルチプライマーシリーズ

マルチプライマー リキッド
金属・セラミックス(ジルコニア)とレジン材料を接着

アイゴスボンド
口腔内の湿潤状態に左右されにくいボンディング材

マルチプライマー：管理医療機器 歯科金属用接着材料(歯科セラミックス用接着材料、歯科レジン用接着材料) 認証番号：226AABZX00069000
アイゴスボンド ：管理医療機器 歯科用象牙質接着材(歯科セラミックス用接着材料)(歯科金属用接着材料) 認証番号：226AABZX00133000

ラボサイド用

メタルフレーム（鋳造用）にレジンを築盛する場合

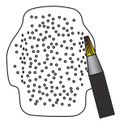
フレームに使用される金属：Au合金、Au-Ag-Pd合金、Ti、Ti合金、Ni-Cr合金、Co-Cr合金

マルチプライマー リキッドの場合

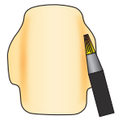
丸筆でマルチプライマー リキッドを薄く塗布し、約60秒間乾燥させます。

レジン築盛面をアルミナ粒子でサンドブラスト処理※1して、スチームクリーナーまたは超音波洗浄機で洗浄し、乾燥させます。

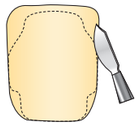
併用する材料の適用※3



インビジブルオペークを平筆でリテンションビーズの隙間に入るように塗布し、光重合を行います。

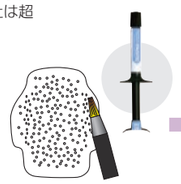


下地を遮蔽するまでオペークの塗布、光重合を繰り返します。



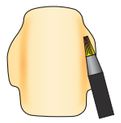
ボディレジンの築盛、光重合。

マルチプライマー ペーストの場合

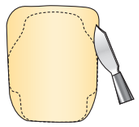


マルチプライマー ペーストを平筆でリテンションビーズの隙間に入るように塗布し、約120秒間静置※2後、光重合を行います。

併用する材料の適用※3



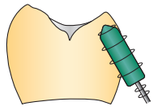
下地を遮蔽するまでオペークの塗布、光重合を繰り返します。



ボディレジンの築盛、光重合。

形態修正後に追加築盛する場合

マルチプライマー リペアー リキッドワン



レジン築盛面をカーボランダムポイント、ダイヤモンドポイント等で切削し、表面を粗造化して、スチームクリーナーまたは超音波洗浄機で洗浄し、乾燥させます。

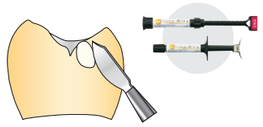
切削面にマルチプライマー リペアーリキッドワンを薄く塗布し、約120秒間静置します。なお、滑りが気になる場合は、静置後光重合を行います。

併用する材料の適用※3

ツイニーの場合

その上にレジンを築盛した後、再度追加築盛部分にエアバリアー材を塗布し、最終光重合を行い、形態修正を行い加熱重合後、研磨を行います。

ルナウィングの場合



その上にレジンを築盛した後、最終光重合を行い、形態修正を行います。

ツイニー：管理医療機器 歯冠用硬質レジン　認証番号：222AABZX00121000　　ルナウィング：管理医療機器 歯冠用硬質レジン　認証番号：218AABZX00035000

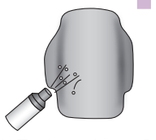
CAD／CAM用材料の使用

メタルフレーム（CAD/CAM 用）にレジンを築盛する場合

フレームに使用される金属：Ti、Ti合金、Co-Cr合金

マルチプライマー リキッドの場合

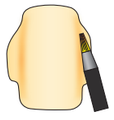
丸筆でマルチプライマー リキッドを薄く塗布し、約60秒間乾燥させます。



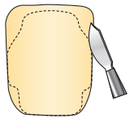
リテンションビーズの付与ができないため、レジン築盛面をアルミナ粒子で必ずサンドブラスト処理※1して、スチームクリーナーまたは超音波洗浄機で洗浄し、乾燥させます。

併用する材料の適用※3

インビジブルオペークを平筆で塗布し、光重合を行います。



下地を遮蔽するまでオペークの塗布、光重合を繰り返します。



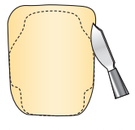
ボディレジンの築盛、光重合。

マルチプライマー ペーストの場合

マルチプライマー ペーストを平筆で塗布し、約120秒間静置※2後、光重合を行います。

併用する材料の適用※3

下地を遮蔽するまでオペークの塗布、光重合を繰り返します。



ボディレジンの築盛、光重合。

ジルコニアフレーム（CAD/CAM 用）※4 にレジンを築盛する場合

マルチプライマー リキッド

表面に段差幅
0.1mm 付与が理想

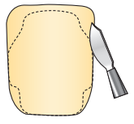
レジン築盛面をアルミナ粒子でサンドブラスト処理※1して（レジン築盛の場合は必要です。）、直ちに※5スチームクリーナーまたは超音波洗浄機で洗浄し、乾燥させます。

洗浄および乾燥後、直ちに丸筆でマルチプライマー リキッドを薄く塗布し、約 60 秒間乾燥させます。

併用する材料の適用※3

インビジブルオペークを平筆で表面の凹凸を埋めるように塗布し、光重合を行います。

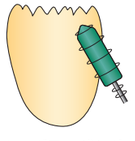
下地を遮蔽するまでオペークの塗布、光重合を繰り返します。



ボディレジンの築盛、光重合。

レジンフレーム（CAD/CAM 用）にレジンを築盛する場合

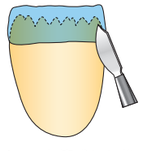
マルチプライマー リペアー リキッドワン



レジン築盛面をカーボランダムポイント、ダイヤモンドポイント等で切削し、表面を粗造化して、スチームクリーナーまたは超音波洗浄機で洗浄し、乾燥させます。

切削面にマルチプライマー リペアーリキッドワンを薄く塗布し、約120秒間静置します。なお、滑りが気になる場合は、静置後光重合を行います。

併用する材料の適用※3



その上にツイニーを築盛した後、再度追加築盛部分にエアバリアー材を塗布し、最終光重合を行い、形態修正を行い加熱重合後、研磨を行います。

※1 サンドブラスト処理は粒径約50μm、圧力約0.2～0.25MPaで行ってください。
※2 マルチプライマー ペーストは塗布後、約120秒間静置することで、接着成分と金属表面の反応が進行し、強固な結合が得られます。
※3 併用する材料の重合時間は、各材料の添付文書に従います。
※4 ジルコニアフレームのレジン築盛面は階段状（段差約0.1mm）に設計し、表面に凹凸をつけたフレームの加工を推奨いたします。
※5 ジルコニアフレームにレジンを築盛する場合は、サンドブラスト処理後に加熱処理は行わないでください。