UNC International

U&C ジルコニア

everest RAZOR™ ZIRCONIA

Forest-one
DIGITAL SOLUTION

Forest-one

ZIRCONIA No.1 BRAND

A Great leap into the world of UNC International

More than 20 million of prosthetics were made of UNC Zirconia
And more than 17 countries are using UNC International's products.

Even at this moment, the prosthetics made of UNC Zirconia are being made one in three seconds

UNC International

UNC Internationalとは

UNCInternational社は2013年の設立以来、技術力を磨き続け高品質の歯科用ジルコニアを製造しています。
韓国国内だけでなく、世界17か国以上で使用実績のあるグローバル製品を手掛けている企業です。

UNC Products Lineup

Multilayer — everest

EVEREST Multilayer AT P.5
EVEREST Multilayer PT P.5
EVEREST Multilayer AT+ P.6
EVEREST Multilayer UVS P.6

Singlelayer — RAZOR™ ZIRCONIA

RAZOR 800 ..... P.9
RAZOR 1100 ..... P.9
RAZOR 1300 ..... P.9

Shadeguide

ZIR GUIDE P.3

Furnace

EVEREST VOLCAN2 スピードシンタリング P.7

Coloringliquid

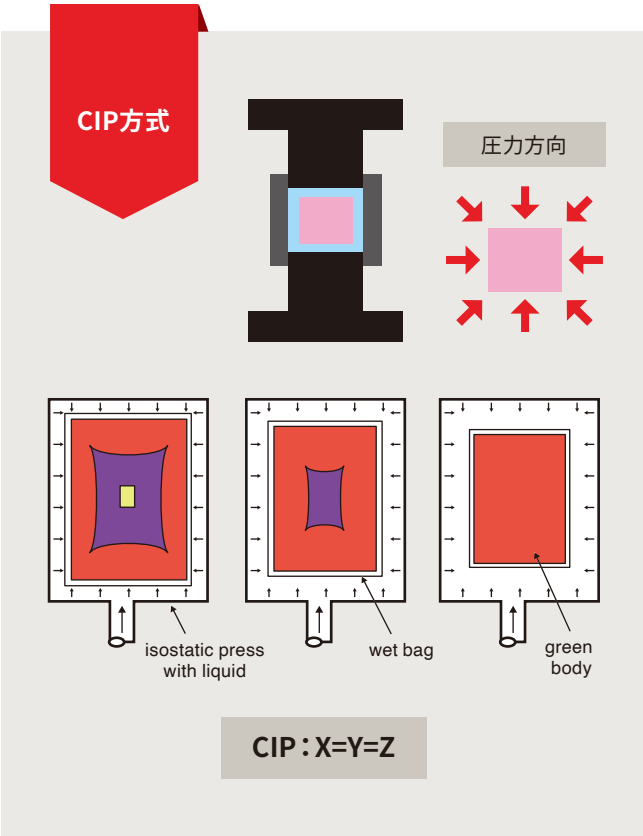
U&C カラーリングリキッド P.9

品質へのこだわり

高圧なCIP方式を採用

（CIP…Cold Isostatic Press 冷間静水圧プレス）

ジルコニアディスクは粉末をプレスして製造しますが、プレス方法によっては均一性に差が出てしまい品質の差に影響します。UNC社はCIP方式を採用し、全方向（X＝Y＝Z）からプレスすることで製品の均一性を担保しております。
UNC社ではディスクの芯まで強度を均一に保つために、約500tのプレス圧を採用しています。

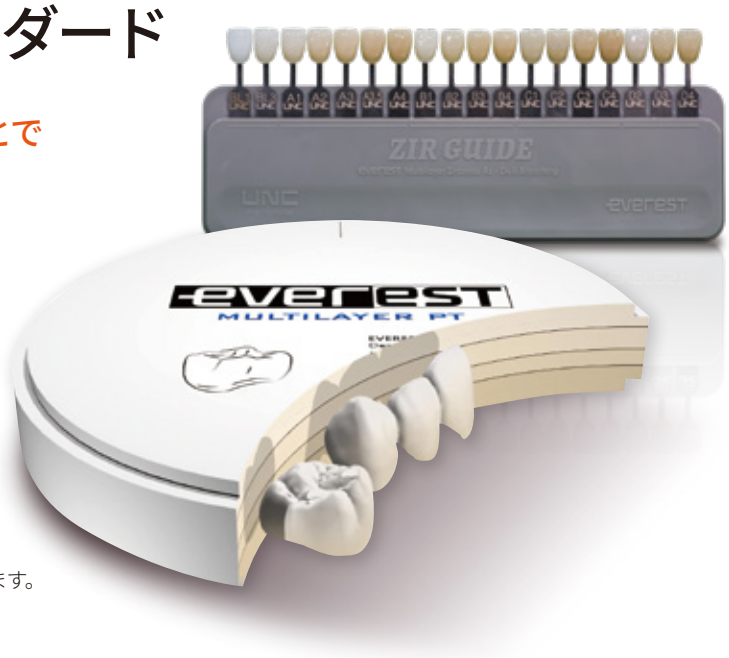


徹底した品質管理により不良率は0.01%（※当社調べ）

UNC社では毎月約40,000枚のジルコニアディスクを生産していますが、粉末の状態から徹底した温度や湿度の管理により不良率0.01%という数値を維持し続けています。

everest Multilayer

色が合う理由がある。
色調再現のニュースタンダード



専用シェードガイド「ZIR GUIDE」を使うことで
カラーリングやステイニングの要らない
審美補綴を実現します。

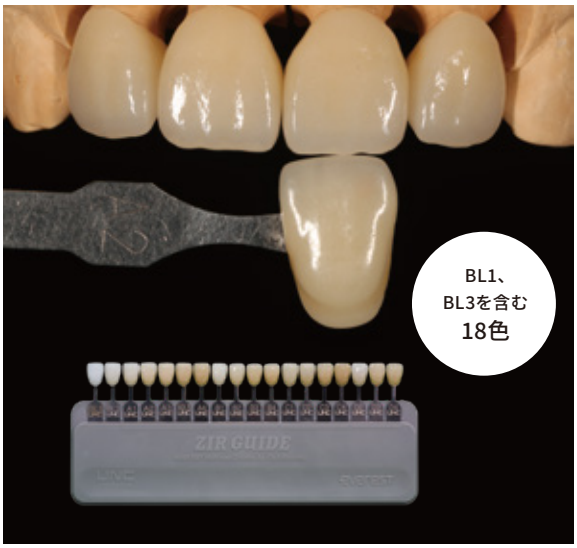
U&C ジルコニアは、
VITAシェードの色調を基準に製造されています
（自社基準の色調再現性のテストをクリアしています）。

独自のガイドである「ZIR GUIDE」は
実際のジルコニアで作っているため、
より色が合わせやすいシェードガイドです。

EVEREST マルチレイヤーは透光性と強度が異なるAT/PTに加え、
スピードシンタリング対応のUVSの3種類のラインナップを揃えています。

ZIR GUIDE

“ほんもの”から作ったシェードガイド



ZIR GUIDEは、“EVEREST Multilayer AT”から作られたシェードガイドであるため、**シェードガイドと補綴物の色が異なることはありません。**
また、“EVEREST Multilayer PT”とも色調を合わせているためPTシリーズのシェードガイドとしても使用することが可能です。

一般的なセラミック用のシェードガイドの場合

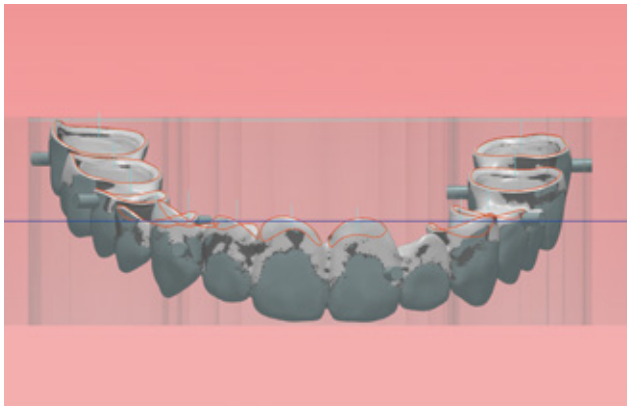
- ジルコニアとは特性が異なるため、シェードと同等の色調再現が難しく補綴物の色が合いにくい。

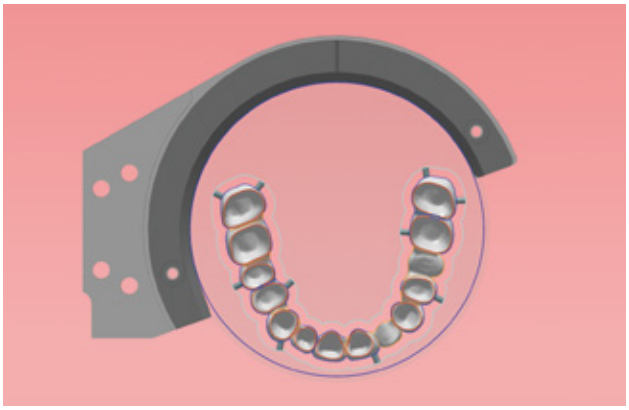
ZIR GUIDEを使用した場合

- EVEREST Multilayer ジルコニアで作成したガイドを使いシェードテイキングするため、シェードガイドと同等の色調再現が可能。
- **審美的な問題による患者の不快感やトラブルを軽減します。**

EXTENSIVE LINEUP

厚さ30mmまでの幅広いラインナップで、フルアーチやボーンアンカードブリッジなどにも対応。シェードも豊富に揃えています。





CLINICAL CASES

【使用ディスク】Everest Multilayer AT（A2/18mm）

ご提供：若井友喜様（株式会社カリス／京都市／医療法人裕和会 タキノ歯科医院 ペリオ・インプラントセンター）

EVEREST Multilayer AT / PT / AT+〈NEW〉

厚　み	12mm / 14mm / 16mm / 18mm / 20mm / 22mm / 25mm / 30mm ※30mmは一部のシェードの取り扱いとなります。 詳しくはお問い合わせください。
シェード	【95mm】 A1・A2・A3・A3.5 【98mm】 A1・A2・A3・A3.5・A4・B1・B2・B3・B4・BL1・BL3・C1・C2・C3・C4・D2・D3・D4
直　径	95mm / 98mm

EVEREST Multilayer AT

EVEREST Multilayer ATは、前歯部の審美補綴のために設計された非常に透明度の高いマルチレイヤー・ジルコニアです。

推 奨 用 途
ベニア / クラウン / 前歯部ブリッジ

EVEREST AT A2　【症例提供】グローバルネクスト株式会社 渡部 正己先生

レイヤー層		曲げ強度*	光透過率**
エナメル層	25%	790Mpa	48%
ボディ層1	25%	790Mpa	48%
ボディ層2	15%	1100Mpa	46%
サービカル層	35%		

EVEREST Multilayer PT

EVEREST Multilayer PTは、強い咬合圧に耐える強度を必要とする大型補綴物や臼歯部クラウン用に設計された高強度で審美性の高いマルチレイヤー・ジルコニアです。

推 奨 用 途
クラウン / 臼歯部ブリッジ / ロングスパンブリッジ / オールオン4

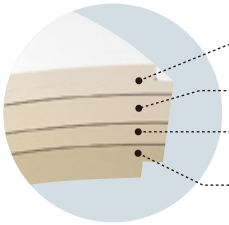
レイヤー層		曲げ強度*	光透過率**
エナメル層	25%	1100Mpa	46%
ボディ層1	25%	1100Mpa	46%
ボディ層2	15%	1270Mpa	43%
サービカル層	35%		

〈測定条件〉 *3点曲げ試験：ISO6872に準ずる　**透過率：光源：D65、試験体厚み：1.0mm

EVEREST Multilayer AT+ NEW

EVEREST Multilayer AT+は、前歯部の審美補綴のために設計された非常に透明度の高いマルチレイヤー・ジルコニアです。

推 奨 用 途
ベニア / 前歯部クラウン / 前歯部ブリッジ



レイヤー層	曲げ強度	光透過率
エナメル層	800Mpa	48%
ボディ層1		
ボディ層2		
サービカル層		

EVEREST Multilayer UVS

厚　み	12mm / 14mm / 16mm / 18mm / 20mm / 22mm / 25mm / 30mm ※一部30mmの取扱がないシェードがございます。詳しくはお問い合わせください。
シェード	A1・A2・A3・A3.5・A4・B1・B2・B3・BL1・BL3・C1・C2・C3・D2・D3
直　径	98mm
推奨用途	前歯部クラウン / 臼歯部クラウン / フルアーチ

ADVANTAGE

スピードシンタリングが可能

- 約40分焼結（シングルクラウン）
- 約4時間焼結(フルアーチ)

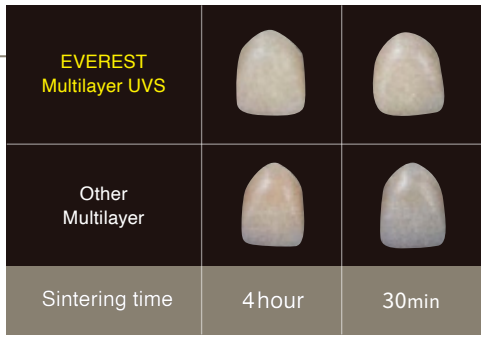
シンタリング条件が違っても同じ色調再現が可能

- 最短約40分の焼結スケジュール
  （ケースにより約4時間程かかる場合がございます。）
- 約1500°C〜1560°C焼結温度

レイヤー層	曲げ強度	光透過率
エナメル層	900Mpa	48%
ボディ層1	1000Mpa	47%
ボディ層2	1100Mpa	46%
サービカル層	1150Mpa	45%

FEATURE

- Point 1　高い透光性
- Point 2　シンタリング環境に左右されない高い色調再現性
- Point 3　低下しない強度
- Point 4　高い適合安定性



最短40分でクイック焼結
作業効率を刷新するUVSのベストパートナー

FEATURE

- 約40分高速焼結モード(合計時間)搭載
- MAX10個のクラウンを焼成可能 (高速モード)
- さまざまな焼成スケジュールを保存可能
- 2段トレイ対応
- 高いシェードの安定性と一貫性
- 高純度・耐久ヒーターを採用

ディスプレイ

※画像は一例です

SPECIFICATION

本体サイズ	300 (幅)×400 (奥行き)×640 (高さ) mm
本体重量	約 41kg
チャンバーサイズ	100mm×80mm(高さ)
最大温度	1550°C
最大上昇率	99°C/min
電気仕様	AC200-220V 50/60Hz 3300VA

販売名:EVEREST VOLCAN スピードシンタリング / 一般的名称:歯科技工用ポーセレン焼成炉 /
医療機器分類:一般医療機器 / 医療機器製造販売届出番号:12B1X10014000069

UVSが可能にするジルコニア技工のパラダイムシフト

ジルコニアの修復物を「EVEREST Multilayer UVS」
「EVEREST VOLCAN2 スピードシンタリング」を用いて短納期で作成する場合

1 Scan

5 min

口腔内スキャナ
MEDIT *i700* ※1

2 Cad Design

10 min

CADソフト
exocad

only 70 minutes

3 Milling

15 min

ジルコニアディスク
U&C ジルコニア EVEREST Multilayer UVS

ミリングマシン
DS200-5Z ※2

4 Sintering

40 min

ファーネス
EVEREST VOLCAN2 スピードシンタリング

※1 販売名：i600＆i700 オーラルスキャナ / 一般的名称：デジタル印象採得装置 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット / 医療機器分類：管理医療機器 特定保守管理医療機器 / 医療機器製造販売承認番号：30300BZI00031000 / 製造販売業者：株式会社ダブリューエスエム（〒921-8154 石川県金沢市高尾南2丁目33-101）
※2 販売名：MAXXシリーズ DS200-5Z / 一般的名称：歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット / 医療機器分類：一般医療機器 / 医療機器製造販売届出番号：12B1X10014000052

RAZOR™ [ˈreɪzə(r)]

ZIRCONIA

Singlelayer

シングルレイヤーのジルコニアであり、強度と透光性の違いで3種類のラインナップを揃えています。

焼結前に専用のカラーリキッドで着色することで、天然歯の色調を再現することが可能です。

RAZOR 800 / 1100 / 1300

厚　み	10mm / 12mm / 14mm / 16mm / 18mm / 20mm / 22mm / 25mm / 30mm ※一部30mmの取扱がないシェードがございます。詳しくはお問い合わせください。
シェード	【800】A1・A2・A3・B1・B2 【1100】A0・A1・A2・A3・A3.5・B1・B2・B3・B4・BL1・BL3・C1・C2・C3・C4・D2・D3・D4 【1300】A0・A1・A2・A3・A3.5・B1・B2・C1・C2・D2
直　径	95mm / 98mm　※95mmは1100/1300の一部のシェードのみとなります。詳しくはお問い合わせください。

RAZOR 800

曲げ強度*	約800Mpa
光透過率**	48%

推奨用途
ベニア / 前歯部クラウン / 前歯部ブリッジ

RAZOR 1100

曲げ強度*	約1100Mpa
光透過率**	46%

推奨用途
前歯部クラウン・ブリッジ / 臼歯部クラウン・ブリッジ

RAZOR 1300

曲げ強度*	約1300Mpa
光透過率**	44%

推奨用途
クラウン / 臼歯部ブリッジ / ロングスパンブリッジ / オールオン4 / コーピング

〈測定条件〉 *3点曲げ試験：ISO6872に準ずる　**透過率：光源：D65、試験体厚み：1.0mm

U&C カラーリングリキッド

U&C カラーリングリキッドは、EVEREST / RAZORはもちろん、メーカーを問わず多くのジルコニアディスクに使える万能Coloring材です。
ジルコニアをより自然で審美性の高い補綴物へ導きます。

■ Composition

Dentin	A1 / A2 / A3 / A3.5 / A4 / B1 / B2 / B3 / B4 / C1 / C2 / C3 / C4 / D2 / D3 / D4
Effect	Incisal / Blue / Gray / Violet / Orange / Brown / White / Pink / Opaque

販売名：U&C カラーリングリキッド / 一般的名称：歯科セラミックス用着色材料 / 医療機器分類：管理医療機器 / 医療機器製造販売認証番号：304ADBZX00097000

SINTERING SCHEDULE 焼成スケジュール

EVEREST Multilayer AT / PT / AT+ / RAZOR 800 / 1100 / 1300

焼成温度	昇降温速度	焼成時間	係留時間
R.T. ～1000°C	17°C / 分	1時間	ー
1000°C ～1300°C	10°C / 分	30分	ー
1300°C ～1530°C	7°C / 分	30分	ー
1530°C（最高温度）	ー	ー	2時間
1530°C ～R.T.	7°C / 分	4時間	ー

※R.T. … ＞炉内温度

EVEREST Multilayer UVS

通常モード

焼成温度	昇降温速度	係留時間
室温～1000°C	50°C / 分	20分以上
1000°C ～1300°C	30°C / 分	10分以上
1300°C ～1530°C	20°C / 分	15分以上
1530°C	ー	2時間以内
1530°C ～室温	25°C / 分	1時間以上

スピードシンタリングモード

焼成温度	昇降温速度	係留時間
室温～1200°C	120°C / 分	10分以上
1200°C ～1530°C	50°C / 分	7分以上
1530°C	ー	10分以内
1530°C ～室温	300°C / 分	5分以上

EVEREST VOLCAN2 スピードシンタリングを使用した場合

【焼結時間】40分　【最大本数】5本
【焼結対象】crown/inlay/bridge（3本、ポンティック無）

焼成温度	昇降温速度	係留時間
R.T. ～1200°C	fast	ー
1200°C～1530°C	50°C/分	ー
1530°C	ー	約10分
1530°C ～R.T.	fast (Open Cooling)	ー

【焼結時間】2時間20分　【最大本数】9本以上
【焼結対象】crown/inlay/bridge

焼成温度	昇降温速度	係留時間
R.T. ～1100°C	30°C / 分	ー
1100～1550°C	20°C / 分	ー
1550°C	ー	約1時間
1550°C～R.T.	fast (Open Cooling)	ー

【焼結時間】1時間40分　【最大本数】6～8本
【焼結対象】crown/inlay/bridge

焼成温度	昇降温速度	係留時間
R.T.～1550°C	35°C / 分	ー
1550°C	ー	約30分
1550°C～250°C	45°C / 分	ー

PRICE LIST

EVEREST Multilayer AT / PT / AT+

直径：95mm / 98mm共通

厚　み	標準価格（税別）
12mm	お問い合わせください
14mm	お問い合わせください
16mm	お問い合わせください
18mm	お問い合わせください
20mm	お問い合わせください
22mm	お問い合わせください
25mm	お問い合わせください
30mm	お問い合わせください

EVEREST Multilayer UVS

直径：98mmのみ

厚　み	標準価格（税別）
12mm	お問い合わせください
14mm	お問い合わせください
16mm	お問い合わせください
18mm	お問い合わせください
20mm	お問い合わせください
22mm	お問い合わせください
25mm	お問い合わせください
30mm	お問い合わせください

RAZOR 800 / 1100 / 1300

直径：95mm / 98mm共通

厚　み	標準価格（税別）
10mm	お問い合わせください
12mm	お問い合わせください
14mm	お問い合わせください
16mm	お問い合わせください
18mm	お問い合わせください
20mm	お問い合わせください
22mm	お問い合わせください
25mm	お問い合わせください
30mm	お問い合わせください

U&C カラーリングリキッド

	容　量	標準価格（税別）
Dentin（Natural）	50ml	お問い合わせください
Effect	30ml	お問い合わせください

ZIR GUIDE

標準価格（税別）	お問い合わせください

EVEREST VOLCAN2 スピードシンタリング

標準価格（税別）	お問い合わせください

ご注文・お問い合わせはLINEよりお願いいたします。
フォレスト・ワン公式LINE ▸▸ https://lin.ee/y0dEyjZ/

LINE

販売名：U&C ジルコニア / 一般的名称：歯科切削加工用セラミックス / 医療機器分類：管理医療機器 / 医療機器製造販売認証番号：304ADBZX00098000

■お問い合わせ先

Forest-one 株式会社フォレスト・ワン

〒274-0825 千葉県船橋市前原西2丁目19-1 津田沼ビート4階
TEL / 047-474-8105　FAX / 047-474-8106　MAIL / info@forest-one.co.jp

Webサイト

24262DN-13