

機械器具 6 9 歯科用蒸和器及び重合器
一般医療機器 歯科技工用溶接ろう付器 JMDN 70748000

スーパーエルダーⅢ

【警告】**

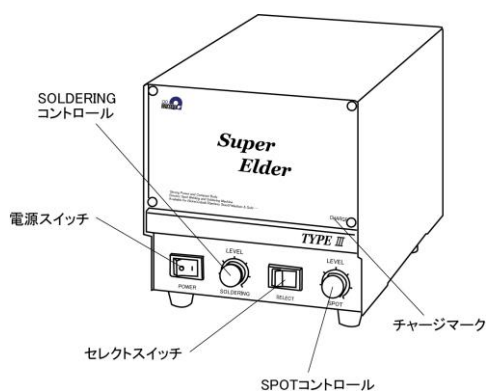
- ・ 本器は仮着・鐵着の切替に関わらず、接続されている電極に出力されますので、取扱には十分注意すること。やけどの恐れがあります。
- ・ 鐵着作業はやけどに注意すること。

【禁忌・禁止】**

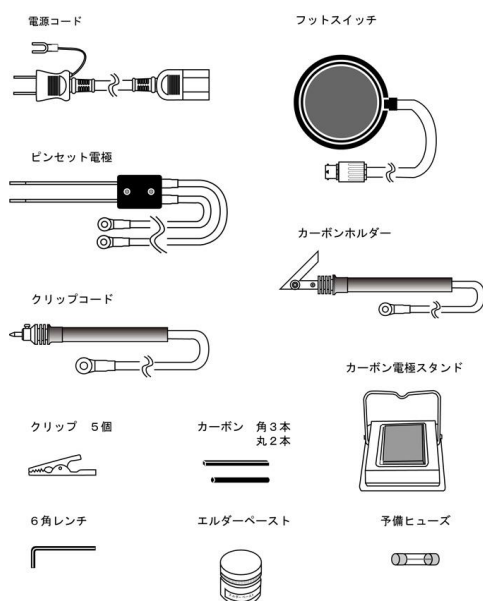
口腔内では使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

1. 装置外観図



2. 付属品



3. 電氣的定格

定格電圧 100V±5%
周波数 50/60Hz
最大定格 溶接 200VA
鐵着 1KVA

4. 本体寸法及び重量

W174 × D312 × H185mm
重量 11.5kg

5. 機器の分類

電撃に対する保護の形式 クラスⅠ機器
電撃に対する保護の程度 B形機器

【使用目的、効能又は効果】

歯科用金属又は金属製の歯冠修復物等の溶接又はろう材料によるろう付けに用いる装置。

【品目仕様等】**

1. 性能

- (1) 溶接時、溶接用放電電流出力：最大60A
最大電流幅10mS
- (2) 鐵着時、鐵着用交流電流出力：最大12A
周波数50/60Hz

【操作方法又は使用方法等】

ご使用にあたっては取扱説明書をよくお読みになってご使用ください。
また、機器に異常がないか確認してからご使用ください。

1. 操作方法

【溶接】

- (1) 電源コード、フットスイッチ、ピンセット電極を本体にセットする。
- (2) 電源スイッチを入れ、セレクトスイッチで SPOT を選択します。
- (3) SPOT コントロールで出力を調整します。
- (4) ピンセット電極で材料をしっかりと圧接し、フットスイッチを踏みます。
- (5) 溶接が完了します。

【鐵着】

- (1) 電源コード、フットスイッチ、カーボンホルダー、クリップコードを本体にセットします。

取扱説明書を必ずご参照下さい。

- (2) カーボン、クリップを取り付けます。
- (3) 電源スイッチを入れ、セレクトスイッチで **SOLDERING** を選択します。
- (4) **SOLDERING** コントロールで出力を調整します。
- (5) クリップ電極で材料をはさみ、鑢着部位にエルダーペー
ストを塗布し、その上に鑢材を置き、カーボン電極を
鑢材に接触させフットスイッチを踏み込みます。
- (6) 接触部位が赤熱し、流鑢します。
- (7) カーボン電極をカーボンスタンドのスポンジで冷却清
掃してください。

【使用上の注意】**

1. すべてのコードの接続が正確でかつ完全であることを
確認すること。
2. ピンセット電極、カーボン電極の接触部位はヤスリ等
できれいに清掃すること。
3. 故障したときは勝手にいじらず適切な表示を行い修理
は専門家にまかせること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

1. 保管方法
 - (1) 水のかからない場所に保管すること。
 - (2) 気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオ
ウ分を含んだ空気などにより悪影響が生ずるおそれの
ない場所に保管すること。
2. 有効期間・使用の期限（耐用期間）
製造出荷後、正規の保守点検を行った場合に限り、10年間
とする。（自己認証による）

【保守・点検に係る事項】*

1. 保守・点検
 - (1) しばらく使用しなかった機器を再使用するときには、使
用前に装置が正常かつ安全に作動することを確認する
こと。
 - (2) 本体の清掃は、エタノール、ベンゼン等の溶剤では拭か
ないで下さい。清掃の際は、水拭き、乾拭き、合成洗剤
を薄めた溶液で拭いて下さい。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売業者：株式会社ナルコム製作所
住 所：〒384-2107
長野県佐久市蓬田 1251-239
電 話 番 号：0267-51-5155 FAX 0267-58-0577

製造業者：株式会社ナルコム製作所