

2026 年 6 月 1 日

届出番号 13B3X10009AWK007 号

器 69 歯科技工用機器
歯科用蒸和品及び重合品 歯科技工用溶接ろう付品 コード 70748000

デンタルウェルダー S-I B

[形状・構造及び原理等]

(1) 構成

本器は電源供給部本体と仮着を行うピンセット電極及び遠隔操作のためフットスイッチより構成される。

(2) 形状・構造



電源供給部本体は巾 125 mm奥行き 250 mm高さ 160 mmの金属ケース内に制御、供給回路を内蔵している。

(3) 原理

仮着動作大型蓄電器に蓄電し、ピンセット電極を介して瞬間的に放電して金属同士を点溶接する。蓄電状態は電圧表示器により確認できる。

[使用目的・効能または効果]

歯科用義歯、クラウン、ポーセレン、インプラント等の制作過程で金属同士のステンレスワイヤーを介した仮止め(仮着SPOT)に使用するもので、コバルト、ニッケル、パラジウム合金まで強力に仮着でき、簡単に早く、しかも正確に出来るなど大幅な時間短縮が可能。尚、小型軽量のため据付場所をとらないなどの特長を有する。

[品目仕様]

- (1) 仮着用出力調整範囲 DC5V～30V
- (2) 仮着蓄電器容量 100000 μ F
- (3) 電源 AC100 $\pm$ 10V50 または 60Hz
- (4) 外観試験 傷、錆、ネジのゆるみ等がないこと。

[操作方法または使用方法]

- (1) 本器の電源プラグを室内のコンセントに接続。
- (2) ピンセット電極を本器の出力端子に接続。
- (3) フットスイッチを本器と接続。
- (4) 電源スイッチを入れる。電源ランプ点灯。
- (5) 仮着は金属同士をピンセット電極で強く挟み、フットスイッチを踏み行う。
- (6) 出力調整器で電圧表示器により確認して、出力調整する。
対象金属の種類、形状により異なるが調整出力を中程度よりはじめ、調べながら強弱を調整する。
- (7) 繰り返し動作は再度、フットスイッチを踏み行うが蓄電器の蓄電に時間を要するので 10 秒間ほどおいて行う。

[貯蔵・保管方法及び使用期間等]

常温、常湿の指定場所にて保管する。

[包装]

1 台 1 箱単位で包装。

[製造販売業者及び製造業者の氏名または名称及び住所等]

製造販売業者

アウス株式会社

〒179-0084 東京都練馬区氷川台 4-2-1

TEL 03-3935-9221 FAX 03-3995-8118

製造業者

アウス株式会社