

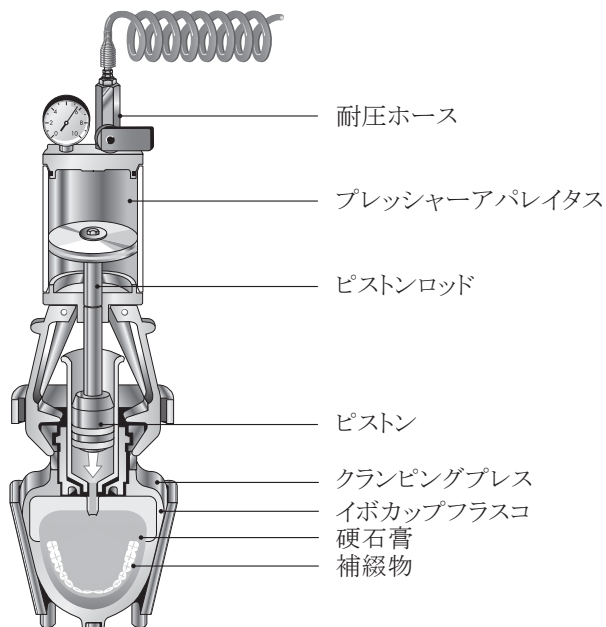
* 機械器具 69 歯科用蒸和器及び重合器
一般医療機器 歯科技工用重合装置 (35761000)

SR イボカップ イクイップメント

【形状・構造及び原理等】

本品は、プレッシャーアパレイタス、クランピングプレス、イボカップフラスコで構成される。

【装置概観図】



【本体寸法及び重量】

寸法: 幅140mm × 奥行155mm × 高さ470mm

重量: 5.6kg

【使用目的又は効果】

本品は、歯科技工室で、高分子材料を加圧重合するために用いる装置である。

【使用方法等】

1. 通法に従い、模型を製作し、インベストメントエイドを下部フラスコの首部に置き、埋没する。

2. インベストメントエイドを断熱チューブに置き換える。

3. 断熱チューブにファンネルチップを挿入し、取扱説明書に従い、スプレーイングする。

4. 注入経路をつくる。

(1) 上顎総義歯

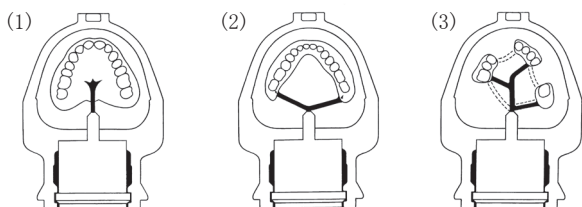
筒先から口蓋に向かって扇のように広げたい注入経路をつくる。

(2) 下顎総義歯

両端へ2つの注入経路をつくる。

(3) サドル付コバルトクロム義歯

各サドルを遠心末端部へ別々の経路を与え相互連絡しているリング(点線)の経路をつくる。



5. 上部フラスコを乗せ、歯牙域或いは切端や、咀嚼表面が軽く覆われるまで、気泡の入らないように埋没する。

6. フラスコを熱湯中で5分間予熱し、その後、湯で流す。

次いで断熱チューブ、フラスコ面及びインシュレイトングシヨルダーに付着している石膏の残りカスを清掃する。

7. 分離材を2回塗布する。

8. SR イボカップを使用法に従い混和する。

9. 上下のフラスコを注意深く勘合させ、フラスコ蓋を正しくセットする。次にフラスコをクランピングプレスに入れ、止まるまで垂直に滑り込ませる。フレームのレバーは最高位置にしておく。油圧プレスで3000kgの圧力をかけ、フレームのレバーを右の方に保持してから、クランピングプレスを外す。

10. カプセルプランジャーでSR イボカップ内の空気を抜き取り、SR イボカップの蓋を外し、カプセルをゆっくり挿入し、ファンネルチップと断熱チューブに接続させる。

11. プレッシャーアパレイタスで6気圧をかける。フラスコ内にSR イボカップが満たされるように5分間圧力をかける。保存していたレジンを使用する場合は、通常より、相当長時間圧力をかけること。

12. クランピングプレスを重合槽中に入れ35分間重合する。重合後、6気圧の加圧下で冷水槽で30分間冷却する。

13. クランピングプレスフレームをプレスし、レバーを解除後、圧力を開放する。

14. 通法に従い補綴物の石膏を取り除き、レジン床を研磨する。

【使用上の注意】

【重要な基本的注意】

- ・断熱チューブのまわりの石膏は、絶対に壊さないこと。
- ・注入経路の幅は最低3mmとし、最短コースとすること。
- ・フラスコを外す時はできるだけハンマーを使用しないこと。

【保守・点検に係る事項】

- ・使用毎に金属部分は、温水とブラシで清掃し、石膏の残渣をきれいに除去すること。
- ・石膏残渣を除去しやすいようにワセリンを塗る。

メンテナンス内容	対象	推奨期間
エアーコネクションの確認	エアーコネクション	使用前
構成品の損傷の確認	フラスコと周辺の部品	使用前

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

【製造販売元】

Ivoclar Vivadent株式会社

電話 03-6801-1301 Fax 03-5844-3657

www.ivoclarvivadent.jp

【製造元】

Ivoclar Vivadent AG (リヒテンシュタイン侯国)