添付文書

一般医療機器

作成日　平成 21 年 12 月 1 日　　製造販売届出番号　27B3X00163000019

器具器械　70 歯科用鋳造器
歯科技工用高周波鋳造器　70413000

OHソニック　WOH-4000 型

※取扱説明書を必ず参照

【形状・構造及び原理等】

○　原理は専用ルツボに地金を入れて溶解を高周波融導熱加熱により行い、溶けたら真空引き、ガス加圧により、ルツボから鋳型へ導き、加圧力を持続させ、鋳造を完了。
詳細は取扱説明書を必ず参照。

【使用目的】

○　本機は歯科技工用高周波鋳造器でコバルトクロム合金の補綴物の鋳造に用います。

【品目仕様】

○　使用温度 1600℃、溶解金属量は 50ｇです。
適用金属についての範囲等詳細は取扱説明書を参照。

【操作方法又使用方法】

○　概要としては、金属を入れたルツボをセットし、あらかじめ電気炉で焼成した鋳型をセットし、ハッチを閉めて溶解をスタートさせ、溶けた時点で、溶解を確認し手動傾注ハンドルを反転させることにより、金属が湯口へ流れ込み加圧力より鋳入まれて鋳造完了まで自動的に行う。
詳細な使用方法又設置方法等は取扱説明書を参照。

【使用方法に関する使用上の注意】

1. チャンバーフタ、ハンドルロックの注意

ハンドルはしっかり閉まる位置まで回して下さい。
中途半端な位置ですと、本機は真空加圧鋳造機ですから加圧時、大きな力が加わります。
万一ハンドルロックが外れますと危険ですから、しっかりロックしてください。

2. 溶解時のオーバーヒート。

溶解時必要以上に温度を上げたり、長時間溶解し続けると、ルツボが溶ける又破損して金属が落下し溶解室の底等焼損する恐れがありますので、溶解時の地金の温度には十分注意して下さい。又、鋳造体の巣・鋳肌との関係もありますので、さらに注意して下さい。

【 包 装 】

○ ビニールで包む。木枠梱包。

【製造販売業者氏名又は名称及び住所等】
製造販売業者　株式会社ウェイナ総合研究所
住所　〒561-0845
大阪府豊中市利倉 2 丁目 20-13
電話　06-4866-7301

製造業者　同上