

添付文書

一般医療機器

作成日 平成 22 年 4 月 1 日

製造販売届出番号 27B3X00163000020

器具器械 70 歯科用鑄造器
歯科技工用加熱炉鑄造器 70415000

エースキャスター

※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ヒーターで、溶けたら真空ポンプにより真空引き後ルツボと鑄型を 180° 回転させ鑄型の湯口に溶けた地金を導きエアーによる加圧力で一気に鑄型内へ流し込み鑄造を完了。
詳細は取扱説明書を必ず参照。

【使用目的】

- 本機は歯科技工用加熱炉鑄造機で銀合金・金合金・金パラジウム合金とさらに高融点の陶材焼付用金属、コバルトクロム合金の補綴物の鑄造に用います。

【品目仕様】

- 使用温度 1500℃、溶解金属量は最大 100g 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、ヒーターの温度設定を歯科用金属の融点に設定し温度に達したら、金属を入れたルツボを投入し、スタートボタンを押すと、真空引きが開始され、その後アルゴンガスを注入、チャンバー内をアルゴンガス雰囲気として 金属の酸化を押え溶解します。溶けたらあらかじめ電気炉で焼成した鑄型をセットし、上蓋を閉めて、キャスト押釦スイッチを押すと、その後は真空引きから加圧・鑄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。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 鑄造チャンバーの上蓋のロック
鑄造チャンバーには鑄込み時の加圧圧力がかかりますので、蓋の開閉ロックはしっかり締めてください
- 高温に温度を上げて放置することは避けてください。
本機は高温用に設計されておりますが高温での使用時間がヒーターの寿命となりますので 1,300℃以上で放置しないでください。1,300℃以上の時はスペーサーによりルツボの口を密閉するようにしてください。又、温度が上がった状態では蓋は閉じないでください。チャンバー周辺の部品が焼損する恐れがあります。

【保守点検に係る事項】

- 使用者により保守点検事項「エアークリナーの清掃」があるので、詳細は取扱説明書を参照。
- 動作エラーが生じた場合、ブザーが5秒間鳴り続け、エラー番号で内容が表示されますので、詳細は取扱説明書を参照して、対処してください。

【 包 装 】

- ビニールで包み、ダンボール箱入。

【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