

機械器具 70 歯科用鋳造器
一般医療機器 歯科技工用ポーセレン焼成炉 (JMDN コード：35762000)

スピードシンタリングファーンネス

【形状・構造及び原理等】

1. 形状（高速シンタリングファーンネス本体）



2. 寸法 幅 270mm × 奥行 335mm × 高さ 565mm

3. 構成

- 1) 高速シンタリングファーンネス本体
- 2) セラミックトレイ（レギュラートレイ／ラピッドトレイ）
- 3) セラミックプレート
- 4) セラミックピース

4. 電氣的定格

電源電圧	AC220V 50/60 Hz
電源入力	15A

5. 原理

チャンバー内を最大 1600℃に加熱することによって、チャンバー内のセラミックトレイに配置されたポーセレンを焼成することができる。チャンバー内の温度、その温度を維持する時間、及びその温度に達するまでの時間は事前に設定が可能である。

【使用目的又は効果】

本品は、ポーセレンを焼成するために歯科技工で使われる炉である。

【使用方法等】

1. 使用前の準備

- 1) 焼成するポーセレン製の歯科修復物等を十分に乾燥させる。
- 2) 電源スイッチをONにする。
- 3) セラミックトレイにセラミックピースを敷き詰め、焼成するポーセレン製の歯科修復物等を配置する。

2. 使用中の操作

- 1) リフトを下げる。
- 2) チャンバーにセラミックプレートを設置する。
- 3) セラミックプレート上にセラミックトレイを設置し、リフトを上げる。
- 4) スケジュールとして登録された、チャンバー内の温度、その温度を維持する時間、及びその温度に達するまでの時間（レギュラーセッティング／高速セッティング）を選択する。
- 5) スタート／ストップスイッチを押して焼成を開始する。コントロールパネルには、現在温度、進行状況、残時間が表示される。
- 6) 焼成時間が経過したら、スタート／ストップスイッチを押して焼成を終了する。

3. 使用後の処置

- 1) リフトを下げ、セラミックトレイに配置されたポーセレン製の歯科修復物等を取り出す。
- 2) 高速シンタリングファーンネス本体に汚れがある場合は適宜清掃を行う。

<使用方法に関連する使用上の注意>

- 高速セッティングで使用する場合、使用者は焼成状況を常に監視すること。
- 高速セッティングで使用する場合、セラミックトレイはラピッドトレイを使用し、レギュラートレイは使用しないこと。
- ポーセレンに大量の着色剤を塗布した状態で高速セッティングを使用すると、ポーセレンにひびが入る可能性がある。高速セッティングで使用する場合、着色剤の塗布は最小限に留めること。
- 焼成中および直後は高速シンタリングファーンネス本体のカバーが高温になっていたため触れないこと。
- チャンバーからセラミックトレイを取り出す際は、チャンバーの内部温度が100℃未満になるまで待つこと。
- 高速シンタリングファーンネス本体のコントロールパネルが熱で損傷する可能性があるため、焼成直後のセラミックトレイを高速シンタリングファーンネス本体の前に置かないこと。

【使用上の注意】

<重要な基本的注意>

- 本品に付属したセラミックトレイ以外を使用しないこと。
- 電源コードを引張ったり曲げたりしないこと。
- 可燃物を高速シンタリングファーンネス本体近傍に配置しないこと。
- 焼成中は高速シンタリングファーンネス本体に近づかないこと。
- チャンバーには壊れやすい部品が含まれてため、破損を防ぐために慎重に取り扱うこと。
- チャンバードアを開けたままチャンバーを放置しないこと。
- 振動の多い場所で使用しないこと。

取扱説明書を必ずご参照ください。

- 操作中に異常を認めた場合は直ちに使用を中止し、販売業者又は修理業者に連絡すること。
- 高速シンタリングファーンズ本体を使用していない場合、電源を遮断しておくこと。
- 長期間使用しない場合は、電源から電源コードを抜くこと。

【保管方法及び有効期間等】

1.使用環境

- 温度：2℃～35℃
- 湿度：80%未満
- 高度：3800m 未満

【保守・点検に係る事項】

詳細な保守・清掃に関する事項は取扱説明書を参照すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

1. 製造販売業者 株式会社エーティーディー・ジャパン

TEL 03-5319-1581

FAX 03-5319-1582

2. 製造業者 Add-in Co.,LTD

アディーン（国名：大韓民国）

取扱説明書を必ずご参照ください。