

歯科材料 08 歯科用石こう及び石膏製品 一般医療機器  
歯科用樹脂系模型材 JMDNコード 34811000

## ウルトラプリント デンタルモデル トレーUV (MD)

### 【形状・構造及び原理等】

主成分: 芳香族系熱可塑性ポリウレタン樹脂  
形状: 粘ちょうな液体  
原理: 光照射により重合硬化する。

### 【使用目的又は効果】

本材は歯科用模型及び修復物の作製過程で用いる。

### \*【使用方法等】

[本材との使用を推奨する医療機器]

- ・ 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット  
チェアサイド プロ (MD)  
(届出番号: 08B2X00005000030)
- ・ 歯科技工用重合装置  
エアキュア光照射機 (MD)  
(届出番号: 08B2X00005000031)

- 1) 本材の容器を5分間振り、3Dプリンターのトレイに注ぐ。本材の攪拌が不十分であると、適切な造形物を作製できない。トレイに注入したインクをガラス表面になじませるようにゆっくりと攪拌する。
- 2) 3Dプリンターの取扱説明書に従い、製作物のデータを読み取り、造形を開始する。
- 3) 3Dプリンターのプログラムが停止し造形が完了した後、プラットフォームを取り出し、造形物を上向きにした状態で紙又は布の上に置く。
- 4) プラスチック製のスクレーパー等でプラットフォームより造形物を切り出す。造形物表面の未硬化部分を取り除くため、イソプロピルアルコールに浸漬し、超音波洗浄機にかける。(1回目: 1分間、2回目: 1分間)
- 5) 乾燥後、造形物にインクの未硬化物が残っていないことを確認する。変形を防ぐため、歯科技工用重合装置(ヘイギアシリーズ 推奨)を用い5分間、二次重合する。
- 6) 必要に応じてサポート部分を取り除き形態修正等を行う。

[使用方法に関連する使用上の注意]

- 1) 肉厚の模型を造形する場合、ご使用のモデルソフトのコマンドより、抜き穴を作成し内部に空洞を作製するなどの工夫をする。内部の重合が不十分であると反り返りや変形の恐れがある。
- 2) 造形作業の開始から二次重合終了まで、必ずニトリルグローブを着用する。
- 3) 3Dプリンター及びトレイの衛生状態を保つ。インクをこぼした場合にはイソプロピルアルコールを染み込ませた布で拭き取る。
- 4) 造形前に25℃付近に2時間以上放置し、よく振ってから使用する。造形時のインク温度が常温でない場合、造形制度に影響を与えるおそれがある。

- 5) 本材を3Dプリンターのトレイに注入する際は、出来るだけ本材に光が当たらないように素早く行う。
- 6) プラットフォームより造形物を切り出す際は、金属製のスクレーパーを使用しないこと。また、造形物は完全に硬化していないため、変形させないように注意する。
- 7) 2回目の浸漬は新しいイソプロピルアルコールを使用する。また、合計5分間を超えて浸漬しない。過剰な浸漬は、造形が不良となる。
- 8) 二次重合は残留モノマーを減らして造形物の機械的特性を向上させるために不可欠な工程である。ただし、規定の時間を超えて二次重合した場合には、変形及び変色するおそれがあるため、重合時間を適切に守る。
- 9) 造形後、トレイ上のインクに残存する重合物をろ過して取り除き、インクは清潔な容器へ移しかえる。また、古いインクを新しく購入したインクに混ぜて使用しないこと。
- 10) 熱により変形するおそれがあるため、造形した模型を高温で長時間保管しない。また、変色を防ぐため光の当たらない場所で保管する。
- 11) 本材を廃棄する場合には、地方自治条例または規則に従うこと。

### 【使用上の注意】

#### 1) 重要な基本的注意

- ① 本材は引火性が強いいため、火の近くで使用しないこと。本材使用中にタバコを吸わないこと。静電気放電に対する予防措置を講ずること。万一引火した場合には、消化砂、二酸化炭素消火器、粉末消火器を使用し消化を行う。水を用いて消化をしないこと。
- ② 本材を皮膚に付着させたり、眼に入らないように注意する。作業中はニトリルグローブや保護メガネ等を着用する。皮膚に付着した場合には、すぐにアルコール綿などで拭いた後、大量の流水で洗浄する。万一眼に入った場合は、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医の診断を受けること。
- ③ 本材の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状を起した場合は、使用を中止し、すぐに医師の診断を受けること。

### 【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

本材は、乾燥した暗所で、直射日光を避け、腐食性ガスのない、換気の良い、15~28℃の室内で保管する。開封後は、しっかりと蓋を閉めて保管する。

[有効期間]

本材容器の使用期限までに使用する。

【保守・点検に係る事項】 取扱説明書に従い、日常の保守・点検を励行する。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売業者: 株式会社エム・ディ・インスツルメンツ

住所: 〒300-1155

茨城県稲敷郡阿見町大字吉原字鎌田 3262-3

電話番号: 029-889-1411 FAX 番号: 029-889-1422

製造業者: GUANGZHOU HEYGEARS IMC, INC

(ヘイギアーズ社; 中国)