

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 JMDN35762000

## デュオトロン PRO T-7100

### 【形状・構造及び原理等】

#### 1. 形状・構造



#### 2. 寸法・重量

寸法：幅×奥行×高さ：303×404×700mm

重量：約 45kg

#### 3. 電気規格

電圧/電流、周波数 AC220V/12A、50/60Hz

最大消費電力 2,640w(最大値)

電源プラグ形状 SE タイプ

電源コード長さ 約 2m

#### 4. 性能又は機能

最大温度 1,600℃（係留時間 30 分以上の場合は 1,580℃）

最大上昇温度 25℃/分

周辺温度 2℃～35℃

作業湿度 80%以下

プログラム数 50

### 【使用目的又は効果】

半焼結ジルコニアの焼成に使用する。

### 【使用方法等】

詳細な設置方法や使用方法については、付属の取扱説明書等を必ず参照すること。

#### 1. 設置・接続方法

- 1) 本機の重量に十分耐え得る水平な台に設置する。
- 2) 付属の AVR と本体の電源スイッチが OFF になっていることを確認してから、電源コードを AVR 裏側のコンセントに接続し、AVR の電源コードを 200V/20A 以上のコンセントに接続する。
- 3) 焼成ステージに焼成台を置く。

#### 2. 使用方法

- 1) 焼結前に焼結物を乾燥させる。
- 2) 付属の AVR のスイッチをオンにする（本体前面）。
- 3) 本機のスイッチをオンにする（本機背面の 2 つのスイッチを上げる）。
- 4) 画面上の「Lift Down」を押しリフトを下に下げる。
- 5) 焼成台を焼結ステージに載せる。
- 6)（ピースを使用する際は）ピースをトレーに入れ、焼結物を置く。
- 7) 不純物が付着しない様、蓋をする。
- 8) 焼結スケジュールを選択する。選択すると「✓」がボタンの左に表示され、緑色バックに変更となる。
- 9) 焼結準備が完了したら、「Start」をクリック。

10) 焼結終了後、「Finish」がモニターに表示される。

- クイックモード時は、トレーが自動的に下がる。
- その他のモード時は、焼結庫内の温度が 300℃以下になると自動で降下する。

### 【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) タコ足配線はしないこと。
- 2) 200V、12A 以上の電源を用意すること。
- 3) 本機を移動・運搬させる際は、取扱いに注意すること。
- 4) 本機の重量に十分耐え得る水平な台に設置すること。
- 5) 側面及び背面は、壁面より 30cm 以上、上面は 150cm 以上空けること。
- 6) 焼成ステージ付近は高温になるので触れないこと。
- 7) 焼成ステージ動作中に、その付近に触れないこと。
- 8) 使用中は換気を行うこと。
- 9) 使用直後の焼成ステージ部は高温のため、直接手で焼成物や周辺に触れないこと。

### 【使用上の注意】

- 1) 引火性のものや可燃性のものを近くに設置しないこと。
- 2) 水のかかる場所に設置しないこと。
- 3) 換気の良い場所に設置すること。

### 【保管方法及び有効期間等】

#### 1. 保管方法

- 1) 本機は高温、多湿及び、直射日光や水のかかるおそれのある場所を避けて保管すること。
- 2) 傾斜、振動、衝撃（運搬時を含む）等、安定状態に注意して保管すること。
- 3) 本機は室温で、外圧（物理的負荷）を受けない場所に保管すること。
- 4) 化学薬品の保管場所や、塩分やイオウ分等のガスの発生する場所を避けて保管すること。

#### 2. 耐用期間・有効期間

適正な保守点検及び修理が行われている場合に限り 5 年間とする。ただし耐用期間は使用条件・使用環境により異なる。

### 【保守・点検に係る事項】

詳細については取扱説明書をよく読むこと。

- 1) 本機使用中に異常を感じたら、直ちに使用を中止して、取扱説明書に従って点検又は修理依頼をすること。
- 2) 機器の点検や清掃を行う際は、電源プラグからコンセントを抜き、本機が完全に冷めてから行うこと。

### 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称】

製造販売業者：サンデンタル株式会社

製造業者：Add-in Co., LTD.

国 名：大韓民国