

機械器具70 歯科用铸造器  
一般医療機器 歯科技工用ポーセレン焼成炉 35762000

## オストロマツ 220 G2

### 【形状・構造及び原理等】

#### 【外観】

##### 1) 本体



番号	名称
1	焼成チャンバー
2	焼成台
3	焼成ステージ
4	操作パネル

##### 2) 付属品

- ・焼成台
- ・電源コード
- ・真空ポンプ（ポンプホース含む）
- ・ベンチレーションユニット
- ・CALIBRITE 焼成セット
- ・ピンセット

#### 【電気的定格】

- 1) 電源電圧及び周波数 AC100V 50/60Hz
- 2) 電源入力 1450W（真空ポンプ含む）
- 3) 電撃保護の形式の分類 クラス I

#### 【特性・性能又は機能】

- 1) 使用環境条件
  - 温度：15～35℃
  - 湿度：最大 60%（結露がないこと）
  - 高度：最大 2000m
- 2) 焼成温度 最大 1100℃

#### 【寸法及び質量】

- 1) 寸法：約 幅 266×奥行 258×高さ 531（mm）
- 2) 質量：本体：約 13kg  
真空ポンプ及びベンチレーションユニット：約 7.8kg

#### 【使用目的又は効果】

ポーセレンの焼成に使用する。

#### 【使用方法等】

詳細な設置方法や使用方法については、取扱説明書（最新版）等を必ず参照してください。

#### 【設置・接続方法】

- 1) 電源コードを本器に接続します。
- 2) ポンプホースを本器とベンチレーションユニットに接続します。
- 3) ベンチレーションユニットを真空ポンプに接続します。
- 4) ポンプ用電源コードを本器と真空ポンプに接続します。
- 5) 電源コードをコンセントに接続します。

#### 【使用方法】

- 1) 本器の電源を ON にします。
- 2) 焼成ステージに焼成台を置きます。
- 3) 使用する焼成プログラムを選択します。
- 4) 焼成物を載せた焼成トレイを焼成台の中央に置きます。
- 5) 焼成プログラムを開始します。
- 6) 焼成が終了後、焼成トレイを取り出します。
- 7) 本器の電源を OFF にします。

#### 【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 本器の持ち上げ、運搬の際は取り扱いに注意すること。
- 2) 本器の重さに十分耐え得る水平な台に設置すること。
- 3) 電源プラグを抜くときは、電源コードを持たずに電源プラグを持って行うこと。
- 4) 焼成炉内から熱が放射される部分は高温になるので触れないこと。
- 5) 使用中は換気を行うこと。
- 6) 使用後は電源を OFF にすること。また長時間使用しないときは、電源プラグをコンセントから抜くこと。
- 7) 目の損傷を防ぐために、保護眼鏡等を着用すること。
- 8) 本器及び付属品から出るセラミック粉塵を吸い込まないこと。

#### 【使用上の注意】

##### 【重要な基本的注意】

- 1) 本器を電源に接続する際には必ず接地を施すこと。
- 2) 本器は換気の良い場所に設置し通気を妨げないこと。
- 3) 側面および背面は壁面から 20cm 以上、上面は 150cm 以上のスペースを設けること。
- 4) 埃のたまった状態や劣化した電源コードを使用しないこと。
- 5) 15A 以上の容量が得られる交流 100V の電源を使用し、たこ足配線はしないこと。
- 6) 電源コードは簡単に抜き差しできる場所に設置すること。
- 7) 水がかからないようにすること。
- 8) 焼成台を取り付けずに本器を操作しないこと。
- 9) 筐体の通気口を塞がないこと。
- 10) リフト、焼成ステージ、焼成台や焼成物を素手で触れないこと。
- 11) 濡れた手で電源プラグの抜き差しを行わないこと。
- 12) 通電部分に触れないこと。
- 13) 焼成炉内に触れないこと。
- 14) 引火性のものや可燃性のものを近くに置かないこと。
- 15) 常に本器を監視できる状態で使用すること。

#### 【保管方法及び有効期間等】

##### 【保管方法】

- ・直射日光を避けて、温度 10～50℃、湿度最大 80%（結露がないこと）で保管すること。
- ・歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

##### 【耐用期間】

納入後、正規の保守点検を行った場合に限り、7年間とする。

〔自己認証（当社データ）による〕

取扱説明書等を必ずご参照ください。

**【保守・点検に係る事項】**

詳細については取扱説明書（最新版）の保守・点検の項を必ずお読みください。

- 1) 点検、清掃、ヒューズ交換の際は電源プラグをコンセントから抜き、完全に冷めていることを確認すること。
- 2) ヒューズは必ず指定容量のものを使用すること。
- 3) 梱包する際は、全ての部品が室温になってから行うこと。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】**

製造販売業者 株式会社 松風  
住所 〒605-0983  
京都市東山区福稲上高松町 11  
電話番号 (お客様サポート窓口) 075-778-5482