

**2024 年 1 月改訂（第 4 版）

*2017 年 9 月改訂（第 3 版、新記載要領に基づく改訂）

届出番号：17B2X10001000436

機械器具（69）歯科用蒸和器及び重合器
一般医療機器 歯科技工用溶接ろう付器 JMDN コード：70748000

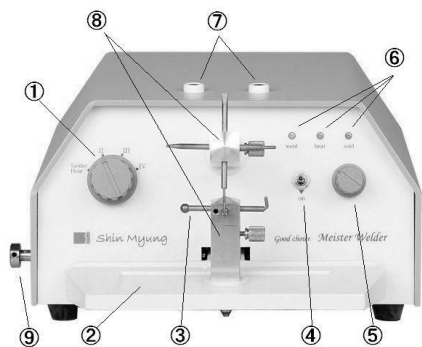
マイスターウェルダー

【禁忌・禁止】

1. 器具の形態変更や改造などはない事。
2. 本機器の電極部分は、高電圧で放電する構造になっているため、放電中に触れないよう、注意すること。

*【形状、構造及び原理等】

1. 形状・構造
下記の通り



付属品

- ・電極、フットペダル、電源コード / 各 1 個
- ・ヒューズ / 2 個、レンチ

①	ヒートダイヤル
②	テーブル
③	電極
④	加工スイッチ
⑤	モード選択ダイヤル
⑥	モード表示インジケーター
⑦	オプション接続部
⑧	電極ホルダー
⑨	テーブル固定ボタン

2. 包装

本体＋付属品一式 / 箱

【使用目的又は効果】

本品は歯科用金属又は金属製の歯冠修復物等の溶接又はろう材料によるろう付けに用いる。

【使用方法等】

〔使用方法〕

ウェルディング（溶接）使用方法

- 1) 本体背面に、電源コード及びフットスイッチを接続する。
- 2) テーブル（②）を手で押し下げ、電極ホルダー（⑧）に付属の電極（③）を差し込み固定させる。電極を調節し上側電極の先端と下側電極とが、ずれのない同一直線上で、接触している状態にする。
- 3) 背部電源をオンにする。
- 4) モード選択ダイヤル（⑤）を一番左の位置に設定し、「weld」のランプが点灯したことを確認する。
- 5) ヒートダイヤル（①）を使用する材料の厚さにあわせ設定する。（Low/弱 Medium/中 High/強）。

- 6) テーブルを押し下げ、対象物を上下電極の間に挟む。テーブルをもとの位置に戻すと対象物がしっかりと保持される。
- 7) 加工スイッチ（④）もしくはフットペダルを押し下げ、スパークすると加工が完了する。
- 8) 使用後は必ず背部電源を切り、コンセントを抜いておくこと。

ヒータリングテーブル（別売）使用時の使用方法

- 1) ヒータリングテーブル（別売）をオプション接続部（⑧）に接続する。
- 2) モード選択ダイヤル（⑤）を操作し、真ん中の Heat の表示のランプを点灯させる。
- 3) ヒートダイヤル（①）を左の solder Heat の位置に設定する。手でテーブル（⑤）を押し下げた状態で、テーブル固定ボタン（⑨）を押すとテーブルの位置が固定される。
- 4) ヒータリングテーブルにワイヤーを固定したのち、加工スイッチを繰り返し押し下げると加工が完了する。

〔使用方法等に関連する使用上の注意〕

- ・使用の際は保護メガネを使用すること。
- ・スパークなどにより電極の先端が変形する場合がある。その場合はそのまま使用せず、電極を交換すること。
- ・加工時、溶接部分はかなりの高温となり、燃えカスなどが飛散することがあるので。加工時には顔を溶接場所に近づけないように注意すること。
- ・過大な加工電流による電極の破壊、材料の飛散を避けるために、初めて扱う被溶接材の加工時には、必ずヒートダイヤルをⅡ（弱）の位置から徐々に上げていき、適切なダイヤル位置を求めること。
- ・熱の拡散を防ぐために電極はできるだけ鑑着部位に近いところを挟むこと。
- ・電極の先端に固化したフラックス等が付着して絶縁体になることがあるのでその場合はヤスリ等で削り取る。

【使用上の注意】

使用前には必ず始業点検をすること。

*【保管方法及び有効期間】

- 1) 高温多湿を避け、直射日光や粉塵のない清潔な場所に保管すること。
- 2) 「もらいさび」を防ぐため、十分に水分を拭き取り、錆びている器具と一緒にしないこと。
3. 保管中、損傷しないように注意すること。

**【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：株式会社歯愛メディカル
住所：石川県能美市福島町に 152 番地

製造業者：Shin myung Dental co. （シンミュン デンタル社）
製造国：大韓民国

取扱説明書を必ずご参照ください。