

フォームキュア

【禁忌・禁止】

1. 目を損傷させる恐れがあるので、光源を直視しないこと。
2. 器具の形態変更や改造はしないこと。

【形状、構造及び原理等】

1. 形状・構造
下記のとおり



2. 仕様
寸法 : 26.2 × 26.2 × 34.0cm
重量 : 5.6kg
ターンテーブル径 : φ19.3cm
電氣的定格 : 100~240V 6.0A 50/60Hz
波長域 : 310~410nm
光源 : LED

3. 包装
本体 (電源コード含む) 1 セット / 箱

【使用目的又は効果】

歯科技工室で、高分子材料を重合するために用いる。

【使用方法等】

使用前に取扱説明書をよく読むこと。

[使用条件]

環境温度 : 18~28℃

[使用方法]

1. チェンバー内にターンテーブルを装着する。
2. 電源コードを本体に接続し、電源ソケットに差し込む。
3. カバーを開け、洗浄・乾燥させた造形物をターンテーブルの上に置く。造形物が複数である場合は、できるだけ間隔を均等に設けること。
4. 造形物をセットした後、カバーをゆっくりと閉める。
5. ノブを回し、パーツの素材にあった所要時間と温度を表示し、ノブを押し選択する。
6. 「Start」を選択する。
7. チェンバー内が目標の温度に達すると、硬化サイクルが開始する。一時停止する際は、カバーを開けるか、ディスプレイに表示される一時停止の項目を選択する。
8. 硬化が終了後、カバーを開け、硬化した造形物をチェンバーから取り出す。その際は、ターンテーブルやチェンバー内の金属部分が熱くなっている可能性があるため、接触しないように取り出すこと。
9. 使用後、電源コードを電源ソケットから抜く。

【使用上の注意】

- 1) 硬化サイクルを開始する前に、各素材を二次硬化する推奨時間、推奨温度を確認すること。
- 2) 目を損傷させる恐れがあるので、光源を直視しないこと。
- 3) 可燃性物質等爆発の危険性のある物質を使用している場所での使用は避けること。
- 4) 硬化する前に、造形物のすべての表面の乾燥状態を確認すること。乾ききっていないまま硬化を開始すると、強度不足、品質不良が生じる恐れがある。
- 5) 複数の造形物を同時に硬化する場合は、全ての表面に光と熱が達するよう、できるだけ間隔を均等に設けること。
- 6) 硬化中、または硬化後、金属製のターンテーブルが熱くなっている可能性があるため、造形物を出し入れする際は、ターンテーブルに接触しないようにすること。
- 7) 製品に過度の力や衝撃を与えないこと。
- 8) 付属の電源コードを使用すること。
- 9) ターンテーブルと内側表面を常に清潔に保つこと
- 10) 硬化していない液状樹脂を完全に造形物から洗い落とすこと。
- 11) イソプロピル・アルコール (IPA) を使って造形物を洗浄したら、少なくとも 30 分は造形物を放置し、IPA が完全に蒸発するまで待つこと。
- 12) 必要に応じて、カバーの表面を傷つけない素材の布で拭いておくこと。
- 13) IPA またはまだ硬化していない液状樹脂が付着している造形物やその表面を触るときは手袋を着用すること。

【保管方法及び有効期間等】

- 1) 高温、湿気をさけて保管すること。
- 2) 気圧、温度、湿気、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分などを含んだ空気などにより悪影響の生ずるおそれのない場所に設置すること。
- 3) 水のかからない場所に保管すること。
- 4) 傾斜、振動、衝撃 (運搬時を含む) など安定状態に注意すること。

【保守・点検に係る事項】

- ・ 使用後は、必ず清掃を行うこと。
- ・ 機器及び部品は必ず定期点検を行うこと。
- ・ しばらく使用しなかった機器を再使用するときには、使用前に必ず機器が正常にかつ安全に作動することを確認すること。

*【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 : Formlabs, Inc.
(フォームラブズ社)
製造国 : アメリカ