

歯科材料 03 義歯床材料
管理医療機器 義歯床用アクリル系レジン (JMDN コード : 70824000)

Shining3D DT 床

【禁忌・禁止】

本来の用途以外の目的で使用しないこと。[十分な強度が得られないおそれがあるため]
本品の成分 (アクリル等) にアレルギーがある場合には使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

1. 形状、構成

モデル	色番号	仕様
DT20-OR	OR	1kg/ボトル
DT20-LRP	LRP	
DT20-LT	LT	

2. 体に接触する部分の原材料

メタクリレート樹脂

3. 原理

感光性樹脂が光によって重合硬化する。

【使用目的又は効果】

主に義歯床の作製に用いる。

【使用方法等】

1. 液体材料をよく振るか超音波処理し、3D プリンターの樹脂タンクに注ぎます。

<超音波処理>

- ・目的 : 未硬化樹脂の除去
- ・使用機器 : SUNNE 超音波洗浄機
- ・設定条件 : 2~3 分

2. 印刷ジョブをプリンターに送信し、プリンターのタッチスクリーンで確認すると印刷が開始されます。印刷が完了すると、プリンターからピープ音が鳴ります。

3. 印刷された部品をプラットフォームから取り外し、FabWash 洗浄システムを使用して、エタノール (95%以上) またはイソプロパノールで 2~3 分間印刷された部品を洗浄し、余分な樹脂を除去します。

4. 圧縮空気を使って、印刷した部品を乾燥させます。表面に余分な樹脂が残っている場合は、FabWash 洗浄機または手作業でさらに数分間洗浄します。部品を再度自然乾燥させます。

5. 印刷した部品を FabCure に入れて最終的な重合を行います。

6. FabCure から部品を取り外し、カッターまたはカッティングディスク付きのハンドピースを使用して、印刷された部品からサポートを分離します。

7. フライス工具を使用して部品の残りを取り除き、必要に応じて部品を研磨します。

<3D プリンター>

- ・モデル : AccuFab-D1s、AccuFab-C1s、AccuFab-L4D、AccuFab-CEL AccuFab-F1

・設定条件 :

印刷層の厚さ (mm)	光出力密度 (mw/cm ²)	単層露光時間 (秒)
0.05	4	3.2

<二次硬化ボックス>

- ・モデル : FabCure 2 /N2

・設定条件 :

光出力密度 (mw/cm ²)	温度 (°C)	時間 (分)
40	60	10

<洗浄装置>

- ・モデル : FabWash
- ・設定条件 : 2~3 分

【使用上の注意】

1. 潜在的な安全上の危険 : 液体樹脂を処理せずに廃棄すると、環境に生物学的危険を引き起こす可能性があります。
2. 皮膚に付着した場合 : 汚染物質を除去し、石鹸で皮膚を洗い流してください。
3. 目に入った場合 : 流水または生理食塩水で少なくとも 15 分間洗い流し、医師の診察を受けてください。
4. 吸入した場合 : 大量に吸入した場合は、速やかにその場を離れ新鮮な空気のある場所へ移動してください。
5. 飲み込んだ場合 : 十分な水を飲み、吐かせ、医師の診察を受けてください。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管方法
温度 : 15~28°C
湿度 : 70%以下

2. 有効期間
2 年 [自己認証による]

【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 : ジャパンクオリティ株式会社

電話番号 : 03-5356-9151

製造業者 : Hangzhou SHINING3D Dental Technology Co., Ltd.

国名 : 中国

使用前に取扱説明書を必ず確認してください。