

## ハイドロプラスチック

\*再使用禁止

**\*\*【禁忌・禁止】**  
再使用禁止

### \*\*【形状・構造及び原理等】

#### 1) 概要

本品は、粒状及び円柱状をした熱可塑性樹脂を成分とする印象トレー用樹脂である。

#### 2) 構成

本品は、白色の粒状のものと黄色の円柱状のものと2種類がある。

形状	寸法	色
粒状	直径3mm±10%	白色
円柱状	直径6mm×15.0mm±10%	黄色

#### 3) 製品の仕様

**粒状:**本品は、個人トレー作製の熱可塑性樹脂である。  
本品を65~85℃の湯に浸し、もち状に軟化させた後取り出し、手で2~3回こねて石膏模型に適合させ、個人トレー作製のために使用するものである。

**円柱状:**本品は、筋圧形成用の熱可塑性樹脂である。  
本品をトーチ等の炎で加熱し、もち状に軟化させた後に個人トレーの辺縁部に盛り足し、冷却による硬化が完了する前に筋圧形成を行うものである。

### 【使用目的又は効果】

本品は、熱可塑性レジンで、個人トレー、ベースプレート等に用いる。

### 【使用方法等】

粒状: トレー作製

- 1) 65~85℃のきれいな湯にキャップ1杯の粒状を色が透明になるまで入れておきます。
- 2) 本品のかたまりを木、金属又はガラスの器具で取り出し湯を切る。(プラスチック容器やラバーボールは本品がくっつくので使用しないでください。)
- 3) 2~3回こねてから厚さ3~5ミリのシート状に広げ湿らせた石膏模型に適合させる。
- 4) 本品が軟らかいうちに余ったかたまりでハンドルをつけてください。(接合部を湯か炎で温めなければならないことがあります。)

- 5) 5~10分間放冷するか冷水に浸ける。
- 6) 本品がもとの白色に戻ると模型から撤去でき、ハサミ、低速切断用ホイールか技工用バーでトリミングできます。
- 7) 辺縁部にバリがあるときは炎であぶって滑らかにして下さい。

円柱状: 筋圧形成

- 1) トーチの炎を移動させながらスティックを加熱し、軟化して黄色かった透明になったのを確認しトレー辺縁の必要な部位に盛る。
- 2) 濡らした指先で形状を整え、口腔内で支障のない温度に下がったことを確かめてから通法により筋圧形成を行う。
- 3) 水洗して硬化を確かめてから通法に従い印象採得を行う。

### 【使用上の注意】

〈重要な基本的注意〉

粒状

- 1) ゲル化する温度は85℃以下にすること。それ以上ですると火傷するおそれがあります。
- 2) ゲル化する温度は最低でも65℃が必要ですので、流しの温水等は使用しないようにしてください。
- 3) 本品はプラスチックやゴムにくっつくので、ゲル化用容器・取り出し器具等にはプラスチックまたはゴム製のものは使用しないこと。
- 4) プロトーチなどで加熱するときは、発火させないように炎を絶えず移動させること。
- 5) 軟化した材料を作業する際、材料が高温になっている場合がありますので、ご注意ください。

円柱状

- 1) プロトーチなどで加熱する時は発火させないように炎を絶えず移動させてください。
- 2) 筋圧形成の際には軟化部が口腔内で支障のない温度に低下していることを必ずご確認ください。
- 3) 軟化した材料を作業する際、材料が高温になっている場合がありますので、ご注意ください。

### \*【保管方法及び有効期間等】

\*\*〈保管の条件〉

- ・常温常湿
- ・歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

\*\*〈有効期間〉

\*使用期限: 使用期限は商品のラベルに記載

1E04CFB0

**【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:タカラベルモント株式会社  
T E L: 06-6212-3619  
製造業者:タック システムズ(アメリカ合衆国)  
Tak Systems(USA)

販売業者